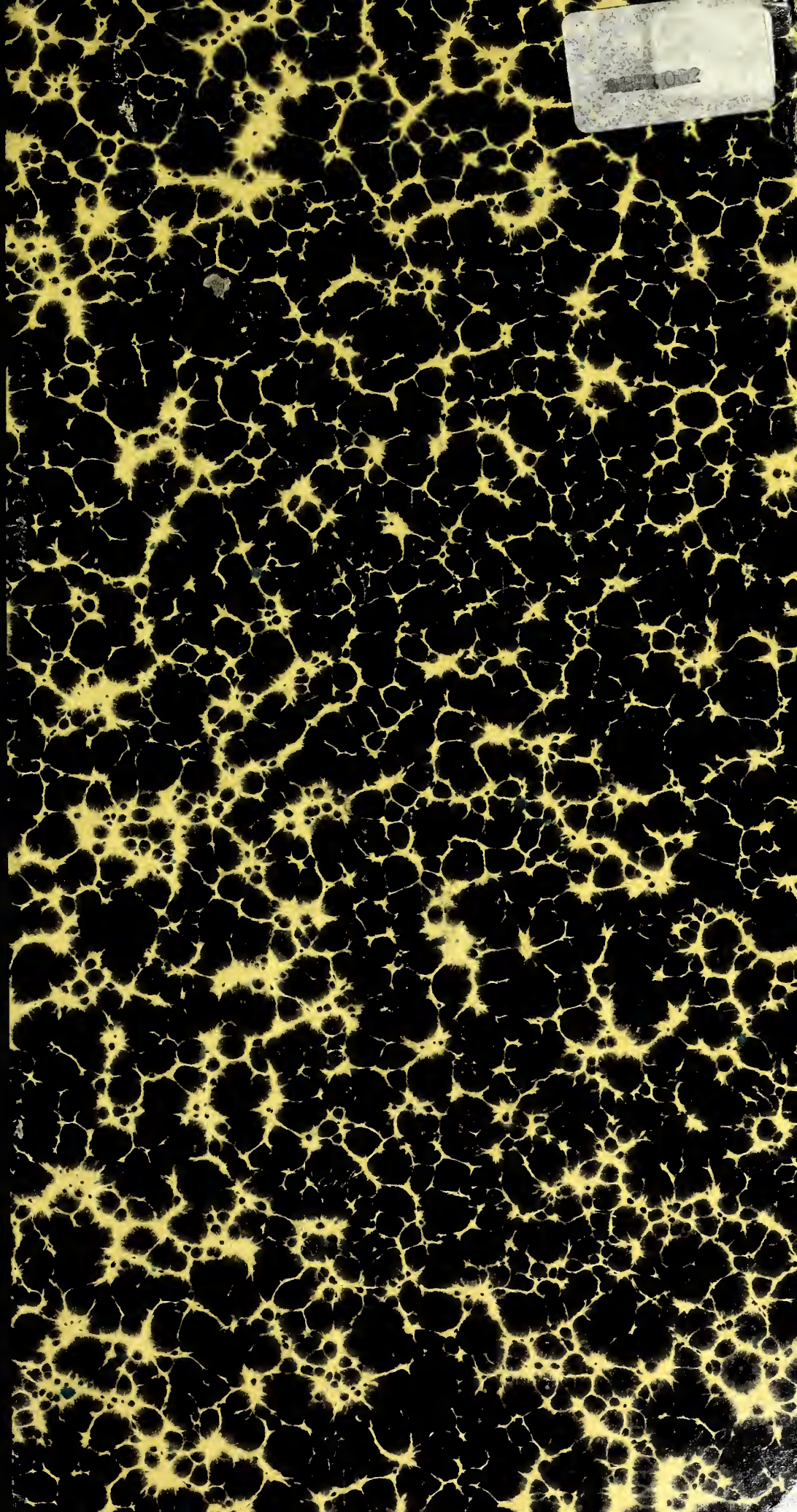


Digitized by the Internet Archive
in 2018 with funding from
Getty Research Institute

https://archive.org/details/rapportsdujuryin04expo

RAPPORTS DU JURY

SUR

L'EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1889

912

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
ET DES COLONIES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1889
À PARIS

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL

PUBLIÉS SOUS LA DIRECTION

DE

M. ALFRED PICARD
INSPECTEUR GÉNÉRAL DES PONTS ET CHAUSSÉES, PRÉSIDENT DE SECTION AU CONSEIL D'ÉTAT
RAPPORTEUR GÉNÉRAL

Groupe IV. — Tissus, vêtements et accessoires

CLASSES 30 À 40

Fb163
805

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M DCCC XCI

CLASSE 30

Fils et tissus de coton

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. E. WADDINGTON

MANUFACTURIER

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Noblot, *Président,* sénateur. . . . . France.

Éloy (Émile), *Vice-Président,* industriel, membre du comité exécutif. . . . . Belgique.

Ponnier (Alfred), *Secrétaire,* manufacturier en tissus de coton, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Waddington (Évelyn), *Rapporteur,* manufacturier, de la maison Waddington fils et Cie, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 France.

Martorell (Bernardin), ingénieur. . . . . Espagne.

Leigh (Joseph), maire de Stockport . . . . . Grande-Bretagne.

Mendes da Silva (Alfredo), député, membre de l'Association industrielle. . . Portugal.

Sifferlen (D.). . . . . Russie.

Vignon (Louis). . . . . Colonies.

Besselièvre, fabricant d'indiennes, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Descat, fabricant de velours de coton teints et imprimés. . . . . France.

Schwob, filateur, maire d'Héricourt. . . . . France.

Sérol (Georges), manufacturier, membre de la Chambre de commerce de Roanne. . . . . France.

Trouillier, de la maison Trouillier et Adhémar, fabricant d'articles de Tarare, Saint-Quentin et Alsace, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes. . . . . France.

Jourdain (René), de la maison Joly frères et Jourdain, manufacturier, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Wallaert (Auguste), filateur, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. France.

Wassermann (Max), *suppléant.* . . . . . États-Unis.

Pollock (S.-L.), *suppléant.* . . . . . Grande-Bretagne.

Champalle, *suppléant,* manufacturier, conseiller général du Rhône, maire de Thizy. . . . . France.

FILS ET TISSUS DE COTON.

AVANT-PROPOS.

Avant de commencer ce travail, je veux remercier mes collègues du Jury de l'extrême bienveillance qu'ils m'ont tous témoignée.

C'est grâce aux précieux renseignements qu'ils m'ont fournis que j'ai pu entreprendre et terminer la tâche qu'ils m'avaient confiée. Je leur demande de me laisser prendre l'entière responsabilité des faits que j'aurai à émettre; je suis certain, d'ailleurs, de refléter fidèlement dans mes dires l'opinion et les appréciations du Jury, toutes les décisions ayant été prises à l'unanimité. Et malgré la chaleur, malgré des séances souvent longues et fatigantes, à la fin de nos travaux, c'est avec un profond regret que nous avons vu finir les relations cordiales et intimes qui s'étaient si vite établies entre nous, et que n'ont jamais troublé ni la moindre divergence de vue, ni aucune discussion.

Je n'ai ni la mission, ni l'intention de faire l'historique de l'industrie cotonnière. D'autres, plus autorisés que moi, l'ont souvent fait et bien fait. J'essayerai d'indiquer le plus brièvement possible les améliorations ou les changements apportés depuis 1878 à l'industrie cotonnière; je passerai en revue les expositions de la section française et des sections étrangères, et je consacrerai une notice aux maisons qui ont mérité les grands prix et les médailles d'or, tant en France qu'à l'étranger.

En m'abstenant d'entrer dans des détails de statistique qui ne feraient que constater la mauvaise marche de notre industrie cotonnière, j'abrégerai ce travail en le rendant moins aride. Je préfère donc simplement raconter ce que j'ai vu, et rester sous l'impression profonde de cette admirable féerie qui s'est appelée l'Exposition universelle de 1889.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Ce qui devait d'abord frapper le visiteur, c'était le petit nombre d'exposants qui ont bien voulu participer à l'Exposition.

Ayant eu l'honneur de faire partie du comité d'admission et du comité d'installation, j'ai pu me rendre compte combien il avait été difficile de faire comprendre à l'industrie que l'Exposition ouvrirait à l'époque fixée, qu'il fallait que l'industrie cotonnière vînt y tenir sa grande place, et que, pour obtenir ce résultat, il était nécessaire que tous les industriels, laissant de côté toute question de personnes et n'écoutant que leur patriotisme, vinssent affirmer la puissance productrice du pays.

Beaucoup l'ont compris, mais malheureusement bien des noms ont manqué à l'appel.

Malgré ces défections regrettables, grâce à l'habileté et au bon goût de son architecte, M. Franz Jourdain, la classe 30 a fait bonne figure près de ses voisines les classes de la laine et de la soie.

Il était facile de prévoir que la mauvaise marche des affaires entraverait l'adhésion de la petite industrie, si nombreuse en France, et, en effet, sans les collectivités qui ont permis à bien des petits fabricants de prendre part, sans beaucoup de frais, à l'Exposition, elle n'aurait pas été représentée.

Quant aux industriels, appartenant à la grande industrie, qui ont refusé leur concours, ils sont sans excuse, et il est probable que, surtout après le succès colossal de l'Exposition de 1889, ils ont dû souvent regretter leur abstention volontaire.

Si le nombre des exposants français était peu considérable, les étrangers faisaient également défaut. Ils avaient, il faut en convenir, reçu peu d'encouragement de leurs gouvernements respectifs, et ne sont venus que sous leur propre responsabilité. Aussi devons-nous de la reconnaissance aux commissaires généraux des sections étrangères d'avoir pu décider leurs nationaux à venir nous apporter les spécimens de l'industrie cotonnière des pays qu'ils représentaient.

FRANCE.

L'industrie cotonnière en France a fait sans aucun doute de grands progrès depuis l'Exposition de 1878, et, en outre, elle s'est transformée et complétée.

Notre industrie ne compte en France aucune maison réunissant dans les mêmes mains, comme cela existe en Belgique, en Angleterre, en Amérique et en Russie, toutes les branches de l'industrie qui se rattachent à la fabrication du coton. Notre

industrie est au contraire très divisée; mais, chaque fabricant se consacrant à des spécialités, la marchandise est plus soignée et atteint dans ses dernières transformations un degré de perfection qu'on ne trouve que rarement dans la production étrangère.

On peut affirmer qu'en 1889 on fabrique en France, et aussi parfaits que possible, tous les articles qui peuvent être faits avec du coton. Mais cette division de notre industrie a le gros inconvénient de grever la marchandise de frais supplémentaires qui augmentent les prix de revient et par conséquent les prix de vente, de sorte que, malgré sa perfection, notre marchandise est trop chère en général pour que nous puissions l'exporter, et que les nations étrangères ne nous demandent que quelques articles spéciaux que nous fabriquons mieux qu'elles.

Depuis 1878, le matériel industriel a été amélioré. Les machines marchent plus vite et la filature produit plus que dans le passé; l'emploi des métiers à filer continus pour chaîne s'est beaucoup développé, et on a dû, dans les tissages où l'on fabrique les articles fantaisie, modifier ou changer les anciens métiers à tisser, et les remplacer par des métiers à plusieurs navettes qui permettent de faire l'article. En somme, toutes les améliorations du matériel tendent à baisser le prix de revient par l'augmentation de la production, et il est clair qu'une filature montée avec des métiers à filer, dont les broches tournent à 10,000 tours par minute, produira davantage que celle dont les broches ne donnent qu'une vitesse de 7,000 tours.

La marchandise, pour se vendre facilement, doit posséder deux qualités : belle apparence et bon marché; la clientèle devient de plus en plus difficile, et les fabricants se font une concurrence si acharnée qu'il est presque impossible de remonter les prix quelque bas qu'ils soient. C'est cette concurrence qui a amené la transformation d'une partie de notre production.

En 1878, la fantaisie coton n'était guère fabriquée qu'à Roanne; les nombreux articles de robe en couleur, à jolies dispositions, de couleurs si variées, avaient impressionné le Jury. Une ou deux maisons de Rouen, et entre autres la maison Lemarchand, si mes souvenirs sont exacts, avaient aussi exposé quelques articles couleur, mais c'était une exception.

En 1889, à l'exception de la région de l'Est, qui continue à produire avec succès les écrus et les articles fins destinés au blanc et à la teinture, presque tous les autres fabricants se sont mis à produire en grand la fantaisie, et les articles couleur ont en grande partie remplacé dans la consommation l'ancienne fabrication écrue.

Il n'y a guère de tissage où il n'existe, et souvent en grand nombre, des métiers à plusieurs navettes et même des métiers Jacquart, et ce n'est pas sans de grands efforts ni sans de grosses dépenses que ces transformations ont pu être opérées. Aussi les vitrines de la section française étaient-elles remplies de tissus de couleur qui donnaient à la classe un aspect d'une variété et d'un aspect tout nouveau.

Cet emploi si généralisé des couleurs dans l'industrie cotonnière a amené une difficulté, presque un conflit, entre la classe 30 et la classe 46.

Cette difficulté, déjà soulevée en 1878, s'est présentée de nouveau dès l'entrée en fonction du comité d'admission, c'est-à-dire à l'automne 1888.

Dans quelle classe devait-on admettre les industries du blanchiment, de la teinture, de l'impression et de l'apprêt s'appliquant au coton? Dans la classe 30 : *Fils et tissus de coton,* ou dans la classe 46, intitulée : *Procédés chimiques de blanchiment, de teinture, d'impression et d'apprêts?*

Naturellement, chaque classe réclamait les exposants et soutenait ses droits.

Devant la réponse évasive de l'Administration, chaque exposant a été laissé libre de s'inscrire à la classe qu'il avait choisie, de sorte que la classe 30 comptait au nombre de ses exposants les indiennes de Rouen, les velours teints français, les indiennes russes, espagnoles et américaines, tout le blanchiment et toute la teinture des sections étrangères.

La classe 46 comprenait les autres indiennes françaises et l'industrie entière du blanchiment français.

On voit d'ici la confusion.

Il y a même eu quelques industriels mieux avisés qui se sont inscrits et ont été admis dans les deux classes à la fois. Ils ont été jugés par les deux Jurys et ont obtenu deux médailles.

Heureusement les jugements des deux Jurys ont été identiques, et dans les quelques cas qui se sont présentés, les médailles données ont été de même valeur.

Le hasard a donc bien fait les choses.

Par la composition même du Jury de la classe 30, il semblait que le Ministre, directeur général, avait prévu le cas où toutes les branches de l'industrie cotonnière seraient jugées par lui. Le Jury de la classe 30 se composait non seulement de filateurs et de tisseurs, mais il comprenait aussi des spécialistes : M. Besselièvre, le grand indienneur de Rouen; M. Éloy, indienneur en Belgique; M. Sifferlen, qui, pendant de longues années, a dirigé une des principales industries d'indiennes russes; M. Descat, teinturier et apprêteur à Amiens, et enfin M. Jourdain, qui s'occupait tout spécialement de la teinture du coton en laine.

En prévision d'une Exposition future, et dans l'intérêt même des deux classes, il serait à souhaiter que tout ce qui a trait à l'industrie cotonnière soit réuni et groupé ensemble.

L'emploi considérable des fils de couleur devait forcément amener des progrès dans la teinture du coton. Ce n'est pas d'hier que des essais ont été faits et qu'on a réussi à teindre le coton en laine. Mais, une fois teint, il était d'un emploi si difficile qu'on avait à peu près renoncé à le filer teint en laine.

Deux maisons ont présenté à l'Exposition, et à la classe 30, des cotons filés en teint et en blanchi.

Malheureusement, aucune de ces deux maisons : Leblois et Piceni, d'Elbeuf, et Joly frères et Jourdain, de Saint-Quentin, ne pouvait prétendre à une récompense; la première n'exposait pas en son nom, et la seconde était hors concours.

La maison Leblois et Piceni est à l'heure actuelle en pleine production; quant à MM. Joly frères et Jourdain, arrivés pendant la durée même de l'Exposition au terme de leur association, ils ont liquidé; mais je sais que plusieurs industriels sérieux se sont rendus acquéreurs de leurs brevets et s'apprêtent à les exploiter.

Ayant un intérêt dans l'une des deux affaires, je me garderai de porter aucun jugement, et me contenterai d'exposer quelles ressources sont mises à la disposition de la fabrication de la fantaisie par ces nouveaux procédés de teinture automatique.

MM. Leblois et Piceni teignent le coton à l'état de rubans cardés ou peignés, MM. Joly frères et Jourdain le travaillent à l'état brut, légèrement ouvert.

Dans les deux procédés, le coton une fois séché est livré à la filature.

Il est inexact de prétendre que le coton teint se travaille aussi facilement que le coton écru; la production est moindre, et les machines doivent subir un réglage spécial. Mais il s'emploie avantageusement.

Les filés teints d'après le procédé Leblois et Piceni étaient exposés dans les vitrines de MM. Berger et Cie, Théodore Barrois, Nicolas Lecomte, Prévost et Grenier. MM. Joly frères et Jourdain avaient leur vitrine.

Les deux maisons présentaient des échantillons de chaînes et trames blanchies et de toutes nuances, des jaspés et des mélangés.

Toutefois, dans l'exposition Joly frères et Jourdain, deux nuances manquaient : le rouge alizarine et le bleu indigo. MM. Leblois et Piceni ne teignent pas non plus en rouge alizarine, mais avaient des échantillons de bleu indigo. Il faut dire que leur bleu est pâle et qu'au lieu de donner un reflet vert, il donne un reflet légèrement violet. Toutes ces couleurs sont grand teint.

Quoiqu'il s'agisse ici de *teinture,* je ne pouvais passer sous silence une industrie nouvelle qui tend à prendre une importance aussi considérable.

En 1878, certains articles, dont quelques-uns, d'une consommation peu importante, n'étaient pas fabriqués en France; les Anglais avaient le monopole de ces fabrications. Cette lacune a disparu.

Les velours de coton teints pour meuble ou costume, c'est-à-dire l'article le plus cher, venaient presque exclusivement d'Angleterre.

Les progrès accomplis par la teinture et l'apprêt placent maintenant en première ligne la fabrication française.

Les velours lisses de coton façon soie, dits *velvets,* qui n'étaient plus fabriqués en France, le sont, depuis 1887, par la maison Isay-Bechmann-Zeller et Cie; MM. Binder et Jalla ont créé en France la fabrication des tissus éponges, et sont arrivés, non seulement à enlever le monopole de la vente aux Anglais, mais à exporter en Angleterre leurs tissus nouveautés; enfin, M. Thuillier-Desmarest fabrique mécaniquement, depuis 1885, les filets de pêche en câblés coton. C'était encore une spécialité anglaise.

L'exposition française de la classe 30, malgré le nombre restreint de ses exposants, comprenait donc tous les genres possibles de fabrication.

COLONIES ET PAYS DE PROTECTORAT.

Au point de vue industriel, rien à dire des expositions de nos colonies. Une seule maison française, la maison Cornet, possède à Pondichéry des usines comprenant filature, tissage, teinture et apprêts. La maison Cornet produit en grande quantité l'article guinée, qui est teint sur place et envoyé ensuite sur la côte d'Afrique où il sert de monnaie.

L'article guinée, de fabrication Cornet, est commun et grossier et teint en indigo.

Les Anglais, les Belges et les Allemands ont voulu faire concurrence aux articles de la maison Cornet et ont fabriqué des articles de meilleure apparence. Ils n'ont pas réussi et ont été obligés de copier servilement l'article de Pondichéry. Les exposants du Sénégal, du Tonkin, de l'Annam n'ont présenté que des articles des plus communs, filés et tissés à la main, réunis à grand'peine par nos commissaires et élèves commissaires de nos colonies. Quelques-uns de ces Messieurs ont eu l'idée excellente de réunir tous les articles importés d'Europe et de vente dans les pays où ils ont été envoyés. Il y a eu avec ces éléments une étude intéressante à faire des articles d'exportation. Du reste, un syndicat de filateurs et de tisseurs s'est fondé à Rouen et a, au Tonkin, un représentant qui a déjà fait de fortes affaires en tissus. Jusqu'à présent, la vente des filés n'a pas donné lieu à des transactions suivies.

Nos consuls ont aussi apporté des échantillons de coton récolté soit au Sénégal, soit dans nos possessions de l'Extrême Orient. Partout le coton peut pousser; mais en général, les cotons indigènes sont de mauvaise qualité. M. Raoul, commissaire au Tonkin, a voulu tenter l'essai de semences américaines. Les semences seules lui manquaient. Ne pouvant s'en procurer, il les a fait venir lui-même, a semé et a apporté avec lui, à l'Exposition, les échantillons de sa récolte. Ces échantillons nous ont paru remarquablement bons.

Il est certain que si le Tonkin appartenait à l'Angleterre ou à la Russie, la culture du coton y serait déjà florissante. Mais le sous-secrétaire d'État aux colonies se doute-t-il seulement que le coton peut pousser dans le pays? Je me permets d'en douter, et il se passera probablement de longues années avant que, soit par l'initiative du Gouvernement, soit par l'initiative d'un particulier, une seule balle de coton sorte du pays.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

FRANCE.

GRANDS PRIX.

MM. Dollfus, Mieg et Cie.

Le Jury a, par acclamation, décerné un grand prix à la maison Dollfus, Mieg et Cie.

Fondée à Mulhouse en 1746, elle a créé une annexe à Belfort en 1879.

Les usines se composent de : filatures, tissages, teintureries, blanchisseries et apprêts, retorderies, industrie des fils à coudre et à broder, cartonneries, imprimerie et industries accessoires.

La marque DMC (fil à coudre), connue et appréciée du monde entier, suffit à placer la maison au tout premier rang.

MM. Dollfus, Mieg et Cie occupent 3,500 ouvriers.

MM. Girard et Cie, à Rouen.

La maison Girard et Cie a été fondée à Rouen en 1816.

Elle possède 4 machines à imprimer et occupe 300 ouvriers.

Sa magnifique exposition comprenait une série considérable d'impressions sur soie, laine et coton, articles d'ameublement, robes, chemises, cravates et mouchoirs.

La maison Girard et Cie tenait le premier rang à l'Exposition de 1878 où elle avait remporté un grand prix.

Elle a maintenu sa première place et le Jury lui a décerné la plus haute récompense dont il pouvait disposer.

MM. Keittinger et fils, à Rouen.

La maison Keittinger et fils a été fondée en 1791. C'est une des premières qui ait amené en Normandie l'industrie de l'impression sur étoffes de coton. — 320 ouvriers.

MM. Keittinger et fils, exposants en 1878, nous ont présenté, comme MM. Girard, une série complète d'impressions, étoffes d'ameublements, articles de robes, etc.

En 1878, la maison avait obtenu une médaille d'or.

Depuis cette époque l'outillage a été changé complètement, les machines les plus perfectionnées ont remplacé l'ancien outillage et le Jury a été heureux de pouvoir récompenser par un grand prix les efforts considérables et les résultats acquis.

8 machines à imprimer de 2 à 12 couleurs.

Société de secours mutuels; pensions et retraites. — Écoles.

MEDAILLES D'OR.

M. Th. Barrois, à Fives-Lille.

M. Th. Barrois, successeur de la maison Th. Barrois frères, exploite une filature construite par lui en 1873. La marque Barrois est excellente et appréciée sur le marché. La filature contient 12,000 broches de renvideurs, 4,000 broches continues à retordre. Elle occupe 200 ouvriers.

M. Th. Barrois, qui expose d'excellents filés en écrus pour tissage et bonneterie, s'est mis, depuis quelque temps, à filer des cotons teints en mèche, en couleurs grand teint, noir indégorgeable, nuance modes, etc.

Ces filés fabriqués ainsi ont paru d'excellente qualité.

Médaille d'or en 1878.

MM. Boigeol frères et Warnod, à Giromagny.

Maison fondée en 1806 par le grand-père des propriétaires actuels.

Filature de 22,000 broches, tissage de 1,125 métiers mécaniques.

La maison Boigeol frères et Warnod occupe 1,250 ouvriers.

Les filés partent du n° 4 et vont jusqu'au 50. Les numéros fins en jumel.

Les tissus écrus exposés se composent des sortes suivantes : calicots légers et renforcés, percales, cretonnes, croisés satins, velours et façons.

Bonne marchandise et bonne réputation.

Médaille d'or en 1878.

Sociétés de secours mutuels; société d'alimentation; secours accordés aux anciens ouvriers dans le besoin.

MM. Boucart fils et Cie, à Montbéliard.

La maison date de 1853. Fondée en Alsace, à Guebwiller, elle a monté des usines à Montbéliard après la guerre.

56,000 broches et 476 métiers donnent du travail à 1,055 ouvriers.

La filature produit depuis le n° 8 jusqu'au n° 200; elle emploie pour ses numéros fins des cotons peignés d'Égypte et des amériques longue soie. Le tissage produit surtout des tissus fins : mousseline, jaconats et satinettes très appréciées.

Médaille d'or en 1867. — Rappel en 1878.

La maison a en France les institutions de bienfaisance suivantes :

Cités ouvrières, les maisons séparées pour chaque famille, avec jardins et champs;

Caisse des malades dotée par la maison et administrée par les ouvriers;

Caisse de retraite et de secours dotée par un prélèvement sur les bénéfices.

MM. Cartier-Bresson (*Les fils*), à Paris.

La maison a été fondée en 1824.

Elle comprend : retordage, teinture et apprêt du coton. Cotons retors en tous genres, en blanc, noir, couleurs grand teint et petit teint pour coudre à la machine et à la main, pour broder, marquer, tricoter et repriser. Cordonnet de 6 fils.

Les marques les plus connues et les plus appréciées de la maison sont : cotons à *la Croix*, à *la Lyre* et à *l'Étoile*.

Les dernières améliorations apportées par la maison sont les suivantes :

Blanchiment et teinture complète de leurs cotons en toutes nuances, grand et petit teint;

Blanchiment et teinture en noir des cotons à coudre sur bobines particulières d'ourdissoir.

Crèche, asile et écoles.

Mme Vve Claude Gehin, à Saulxures (Vosges).

La maison a été fondée en 1826.

3,000 broches de filature; tissage de 500 métiers; 540 ouvriers.

De 1877 à 1880 l'outillage de la filature et du tissage a été entièrement renouvelé.

La filature produit en chaîne les nos 15 à 32; en trame de 10 à 46, et le tissage produit des calicots ordinaires et renforcés, des shirtings, cretonnes, percales, façonnés, brillantés, etc.

Médaille d'argent en 1878.

Depuis la dernière Exposition, la qualité de la fabrication de la maison s'est transformée en bien.

Production excellente.

Fondations hospitalières.

Un hospice de 60 lits, recevant les vieillards anciens ouvriers et les orphelins.

Caisse d'épargne.

Logements d'ouvriers agglomérés avec jardins.

Quelques essais de maisons isolées.

MM. Cocquel (*A.*) *et Cie*, à Amiens.

La maison Cocquel (A.) et Cie date de 1838.

Elle a été fondée par M. Larozière père, qui fut l'un des premiers industriels à appliquer le tissage mécanique à la fabrication des velours de coton. M. Cocquel a repris la maison en 1871.

L'usine se compose d'un tissage de 500 métiers qui contient 2,400 broches à retordre. De plus, M. Cocquel achète une grande quantité de velours qu'il fait couper et teindre avant de les vendre. 350 ouvriers et 500 coupeurs de velours sont occupés par la maison.

Le chiffre d'affaires, qui était de 800,000 francs en 1871, est arrivé, en 1888, à 4,500,000 francs.

La France était, au point de vue de la fabrication du velours, tributaire de l'Angleterre. L'exposition de MM. Cocquel et Cie nous révèle une fabrication supérieure à toutes les autres sous le rapport de la richesse et de la variété des coloris, et sous le rapport de l'apprêt.

La maison exporte en Amérique, en Belgique et en Orient.

Médaille d'argent en 1878.

MM. Dechelette, Despierres et Chamussy, à Roanne.

L'usine date de 1872. Elle se compose d'un tissage mécanique de 600 métiers occupant 600 ouvriers; d'une teinture de coton pour toutes les nuances employées dans le tissage.

Dans le tissage battent 70 métiers Jacquart et 130 métiers à ratières à 20 lames. Ces métiers, transformés il y a peu de temps, permettent de faire les façonnés, brochés, etc., exposés par ces Messieurs.

Très bonne fabrication, très appréciée par le Jury.

La maison fabrique des articles spéciaux pour l'Amérique du Sud, le Mexique, Madagascar, l'Orient, l'Espagne et les colonies françaises.

Comme institutions charitables, il existe dans la maison une salle d'asile, une maison d'école, une chapelle, des logements d'ouvriers, une société de secours mutuels.

Médaille collective en 1878.

MM. Desgenétais frères, à Bolbec.

La maison Desgenétais frères, fondée en 1844, possède 40,000 broches de filature et 910 métiers à tisser. Elle occupe 1,550 ouvriers.

Elle a remplacé, dans ces dernières années, ses métiers renvideurs pour chaîne en continus à anneaux et transformé son encollage.

La maison a créé un article très apprécié, la *cretonne américaine,* tissée en coton blanchi.

La marque Desgenétais passe à juste titre pour la première marque normande.

Fait très bien l'article couleur, et a été obligée d'introduire dans son tissage des métiers à plusieurs navettes.

A créé : caisses de secours médicaux et pharmaceutiques, pensions de retraite, salle d'asile, écoles de filles et de garçons.

Médaille d'or en 1878.

M. Dumortier-Guignet, à Roubaix.

La maison, fondée en 1866, possède à Roubaix et aux environs 700 métiers à la main et, à Tourcoing, un tissage mécanique de 260 métiers de 1 m. 80 à 2 m. 30 de laize.

Ce tissage comprend en outre 1,800 broches à retordre pour retors ou jaspés.

Fabrique de nombreux articles spéciaux : armure tout coton pour pantalon, tartan coton pour doublure, finette américaine, satin de Chine, flanelle grand teint, finette peluche et quelques articles pour doublures coton et soie.

Assure ses ouvriers contre les accidents.

Médaille d'argent en 1878.

MM. Dupuis, Merle et Cie, à Thisy.

Si la maison Dupuis, Merle et Cie est peu importante par le nombre de ses métiers à tisser, 377, et par le nombre de ses ouvriers, 400, elle s'est placée au premier rang par la qualité et la réputa-

tion de la marchandise qui sort de son tissage. A sa création (1869), la maison ne s'occupait que de la fabrication des cotonnades bleu et blanc. A partir de 1881, elle a augmenté progressivement d'importance et a créé les articles suivants : flanelles coton mélangé, cretonnes lisses et croisées fantaisie, tartans de Bruxelles et satins grande largeur, et quelques articles d'exportation.

Expose pour la première fois.

La maison ne possède pas d'institutions de bienfaisance.

M. Fauquet-Lemaître, à Bolbec.

La maison Fauquet-Lemaître, fondée au commencement du siècle, est une des plus importantes et des meilleures de la région normande.

Elle possède 30,000 broches de filature et 900 métiers à tisser.

Sa fabrication, qui ne se composait autrefois que d'écrus et de cretonnes tissées en coton blanchi, comporte maintenant tous les articles de fantaisie, carreaux lissés et croisés, flanelles de coton, rayures, etc.

Marque égale comme valeur marchande à la marque Desgenétais.

Médaille d'or en 1878.

Fondations de la maison :

Caisse des malades; pension de retraite pour les ouvriers et employés de la maison. — Réduction de la journée de travail à onze heures.

MM. Géliot (N.) et fils.

La maison Géliot et fils, fondée en 1835, est une des plus importantes de la région de l'Est de la France.

Elle comprend 4 filatures de 72,000 broches dont 20,000 continus, et 5 tissages contenant 1,497 métiers 5/4, 9/8, 4/4, 7/8 et 3/4, et 2,000 broches de retordage.

Elle emploie 2,000 ouvriers.

Ses tissages sont remontés avec des machines neuves.

Primitivement la maison ne fabriquait que des calicots pour blancs et doublures. Actuellement elle a monté presque tous les articles façonnés sauf les Jacquart, et fabriqué, concurremment, moleskines, velours renforcés, etc.

Médaille d'argent en 1878.

La maison a construit de nombreuses cités ouvrières. Les maisons ne sont pas séparées. — 2 asiles.

Médecin et soins gratuits.

De vastes économats vendent au prix de revient : pain, viande, épicerie, vins, étoffes et chaussures.

M. Jules Germain, à Condé-sur-Noireau.

M. Jules Germain a pris, en 1874, la direction d'un tissage arrêté; en 1876 il a ajouté un second tissage au précédent.

Il a 470 métiers à tisser avec les machines de préparation et occupe 640 ouvriers.

Il possède de plus deux teintures assez importantes, l'une en bleu indigo, l'autre en nuances diverses, principalement en noir. Une blanchisserie a été aussi ajoutée, mais elle est peu importante.

La maison produit très bien surtout l'article dit *de Flers*, des bleus et blancs, des bleus et noirs, quelques façonnés fabriqués avec des métiers Jacquart.

Elle produit aussi des articles grand teint pour tabliers, blouses, chemises, robes, jupons et pantalons.

La fabrication Germain vient en tête du groupe important des usines de la basse Normandie.

Médaille d'argent en 1878.

Une assurance est instituée pour prévenir les accidents.

M. Gresland (*Constantin*), à Paris.

La maison Gresland, fondée en 1833, se compose d'une filature de 19,524 broches et d'une fabrique de mèches, situées à Notre-Dame-de-Bondeville (Seine-Inférieure).

L'apprêt chimique des mèches à bougies est fait à Paris; 350 ouvriers sont employés.

La fabrication courante se compose des marques suivantes : chaîne 28 Amérique pur; du 3/4 chaîne 26 en mélange et de la 1/2 chaîne 26 en coton peigné.

Les deux premières sortes sont vendues pour le tissage et la bonneterie, la troisième sert uniquement à la fabrication des mèches.

La production de mèches s'élève à 200,000 kilogrammes par an, soit les trois quarts de la production française. M. Gresland a construit une machine permettant de produire des écheveaux de 500 grammes de mèche sans nœuds ni rattaches.

Médaille d'argent en 1878.

A créé une caisse de secours, une école.

La maison assure les ouvriers contre les accidents.

MM. Gros, Roman *et* Cie, au Thillot (Vosges).

La maison Gros, Roman et Cie, dont le siège est à Wesserling (Alsace), a été fondée en 1760. C'est en Alsace que se trouvent ses principaux établissements de filature, tissage, blanchiment et impression sur étoffes. Elle occupe 3,000 ouvriers. En 1874-1875, elle a construit au Thillot (Vosges) un tissage mécanique de 340 métiers avec 215 ouvriers.

La maison produit dans les Vosges des articles écrus destinés en grande partie à être blanchis et apprêtés à Thaon.

Médaille d'or en 1878.

La maison de Wesserling a été la première à fonder les caisses de secours, de retraite, d'épargne et de prêts.

Les ouvriers du Thillot jouissent des mêmes avantages et des mêmes secours que ceux de Wesserling.

MM. Hartmann *et fils*, à Paris.

La maison Hartmann et fils a été fondée en 1770 à Munster (Alsace), où elle possède filatures, tissage, blanchiment et apprêts.

Depuis la guerre elle a fondé le tissage de Bougegoutte; 700 métiers mécaniques y battent et produisent des tissus unis et façonnés dans les laizes depuis 2/4 jusqu'à 10/4.

La maison occupe 800 ouvriers.

Elle a construit à Bougegoutte des cités et des maisons ouvrières.

A créé un service médical gratuit et subventionné les écoles de la commune.

Il va sans dire qu'en Alsace elle a aussi de nombreuses fondations philanthropiques.

Médaille d'or en 1878.

MM. Lemaître, Lavotte *et* Cie, à Bolbec.

La maison Lemaître, Lavotte et Cie est encore une des maisons importantes de la Normandie.

Son tissage de Bolbec, considérable, est bien monté et les marchandises qui sortent de la maison ont une bonne réputation.

Ne fabriquait autrefois que des écrus, cretonnes, cretonnes militaires, doublures, etc.

A depuis quelques années monté la fantaisie. Expose une belle collection d'impressions.

6 machines à imprimer.

Médaille d'or en 1878.

MM. Ernest Manchon *et frères,* à Rouen.

Fondée en 1864, la maison possède 320 métiers à tisser et occupe 400 ouvriers.

La maison, jusqu'en 1878, ne produisait que des écrus. Depuis cette époque la fabrication, se portant de plus en plus sur les genres fantaisies, armures, Jacquart, est devenue de plus en plus compliquée.

Grande variété d'articles et de genres. Bonne série de carreaux et de flanelles. Jolis dessins et coloris.

Caisse de secours fondée en 1879.

Médaille d'argent en 1878.

MM. Mercier *et* Cie, à Ourscamp (Oise).

L'établissement d'Ourscamp a été fondé en 1822. Il se compose d'une filature de 27,224 broches avec 4,600 broches de continus à retordre et d'un tissage mécanique de velours de coton de 682 métiers produisant tous les genres de velours unis et à côtes.

805 ouvriers sont occupés dans l'usine.

C'est le plus important tissage de velours de coton de France.

L'exposition de la maison était très belle et très complète.

La maison Mercier et Cie possède de nombreuses fondations philanthropiques :

Crèche, asile, écoles, cours d'adultes, médecin et médicaments, chapelle, caisses de secours, d'épargne et de retraite. Vente de denrées alimentaires et de vêtements, etc.

Médaille d'argent en 1878.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MM. Charles Mieg et Cie, à Mulhouse et Luxeuil.

La maison Charles Mieg et Cie a été fondée à Mulhouse en 1825. Elle possède en Alsace 30,000 broches de filature et 1,000 métiers à tisser. Elle occupe 1,000 ouvriers.

En 1876, la maison a construit à Luxeuil un tissage de 400 mètres qui occupe 250 ouvriers.

Maison très importante qui produit d'excellents tissus dont les principaux sont : des percales, nansouks, shirtings, reps, mousseline, cretonnes légères.

La maison a construit à Luxeuil des cités ouvrières. Une caisse de secours pour les malades.

Médailles d'or, 1867 et 1878.

MM. Poiret frères et neveu, à Paris.

La maison Poiret frères et neveu possède de nombreux établissements :

Filature et peignage, à Amiens;

Filature et teinture, à Saint-Germain-en-Laye;

Blanchisserie, teinture et retorderie, à Saint-Épin (Oise);

Tissage mécanique de canevas, à Saint-Épin;

Usine, à Saleux (Somme);

Enfin, la maison vient de monter une fabrication de bonneterie.

Le personnel comprend 3,170 ouvriers.

La maison a récemment fabriqué le canevas à la mécanique. De 100,000 mètres qu'elle produisait à la main, sa production est montée à 600,000 mètres, dont 200,000 sont exportés.

A l'établissement principal de Saint-Épin, MM. Poiret frères et neveu ont construit 230 maisons ouvrières, un asile, une école et un économat.

Médaille d'argent, 1878.

M. Poizat-Coquard, à Bourg-de-Thisy.

A commencé, en 1842, à fabriquer pour son compte. A construit une première usine en 1860, une seconde en 1880.

Métiers à tisser mécaniques et à la main. Filature de coton, de laine et de bourre de soie. Occupe dans les usines et au dehors un personnel de 2,000 ouvriers.

La maison produit des articles très divers : des doublures, des cotonnades teintes dans la maison, des péruviennes et sibériennes, des flanelles de coton et enfin de la toile amiantine dont la filature et le tissage mécaniques se font dans les établissements.

Cette toile de déchet et de bourre de soie s'emploie pour le service de l'artillerie et est exportée pour les gouvernements étrangers.

La maison a fondé un asile.

Médaille d'argent, 1878.

Exposition collective de Roanne.

Une des plus belles vitrines de la classe 30 contient les expositions de vingt maisons. Les produits exposés sont tissés mécaniquement et à la main, et comportent tous les genres de fabrication du pays. Tissus lisses et croisés, carreaux et flanelles, étoffes fantaisie pour robes mouchoirs.

Maisons composant la collectivité :

Andrieu, Monteret et Gouzon; Beluze frères et Cie; Bertaux, Delharpe et Lamure; Bertrand (G.); Bréchard (A.); Dauvergne; Deveaux et Cie; Faisant (S.); Forest et Deschamps; Fournier et Burdin; Giraud (A.); Grosse (E.); Guerry et Duperay; Guilloud-Chalaud; Lapoire, Cherpin et Destre; Paire et Guyonnet; Raffin frères et Dumarest; Sérol (G.) et Guitton; Veillas et Chamussy; Vindrier frères.

Toutes les maisons représentées dans la collectivité n'ont évidemment pas la même valeur, mais l'ensemble est excellent.

La maison Raffin frères et Dumarest mérite une mention particulière. Dans le pavillon de l'Indo-Chine, la maison expose une vitrine d'étoffes fabriquées à Roanne et destinées à la vente de l'Indo-Chine où elle a fondé une maison d'exportation.

M. Rondeaux (Henri), au Houlme (Seine-Inférieure).

Vieille maison d'impression.
7 machines à imprimer.
Bonne fabrication d'impression.
Bons dessins et jolis coloris.
A aussi complètement transformé sa fabrication.
Le matériel a été renouvelé complètement. Excellente maison.
Occupe 300 ouvriers.
Médaille d'or, 1878.

Société anonyme des filatures et tissages Pouyer-Quertier, à Rouen.

La Société anonyme des filatures et tissages Pouyer-Quertier se compose des établissements suivants : les filatures de la Foudre, à Petit-Quevilly; filature de Perruel et filature de Vascœuil. En tout, 76,982 broches.

Tissages de l'Isle-Dieu et de la Foudre; en tout, 628 métiers.

1,139 ouvriers. Établissements de première importance.

Les filatures produisent des chaînes, dévidés et trames du n° 12 au n° 40. Malheureusement, l'outillage de ces différents établissements est ancien, et la marchandise s'en ressent. Les tissages ne produisent que des écrus.

Les ouvriers sont assurés contre les accidents. Il existe des caisses de secours.

Médaille d'or, 1878.

M. Louis Tofflin et Cie, à Candry.

La maison, fondée en 1829, fabrique les rideaux, guipures pour ameublement, vitrages et couvre-lits.

La maison Louis Tofflin et Cie a eu peu d'importance pendant longtemps. C'est à partir de 1874 qu'elle a pris un grand développement, et, depuis, elle a acquis dans la spécialité une grande réputation. C'est à cette époque qu'elle commence par quelques métiers la fabrication de la guipure et elle monte successivement jusqu'à 14 métiers bobinots les plus perfectionnés.

Elle aborde ensuite la grande vente d'exportation en fabriquant des rideaux à large bordure dont des spécimens ont été exposés. Cet article a l'avantage d'avoir beaucoup d'apparence et de pouvoir être vendu bon marché.

A construit 45 maisons d'ouvriers.

Médaille de bronze, 1878.

NATIONS ÉTRANGÈRES.

BELGIQUE.

Grands prix		2
Médailles	d'or	7
	d'argent	6
	de bronze	1

L'industrie cotonnière a une grande importance en Belgique. Aussi, comme la production est trop forte pour la consommation intérieure, les industriels belges sont obligés de consacrer à l'exportation une importante partie de leur fabrication.

Il en résulte dans les vitrines un mélange d'articles très bons et très bien faits, qui sont voisins de ceux destinés à l'exportation, moins bons de qualité. Cela nuit au coup d'œil sans rien enlever, il est vrai, au mérite de l'industriel.

Dans son ensemble, l'exposition de l'industrie cotonnière belge était très complète et très intéressante.

Les principaux centres de l'industrie cotonnière sont:

Gand. Marché le plus important du pays et le siège d'établissements de premier ordre, surtout les filatures et tissages.

L'élargissement et l'approfondissement du canal de Terneuzen, la création d'un avant-port, l'établissement de magnifiques installations maritimes, permettent aux filateurs gantois de recevoir directement leurs cotons à quai.

Bruxelles s'occupe spécialement de l'impression des tissus de coton, du tissage, des articles fins et de luxe.

Alost. Filatures et filteries.

Terremonde. Spécialité de couvertures de coton fabriquées dans d'excellentes conditions de bon marché.

Hamme. Fabrique les rubans et les lacets.

Les maisons suivantes ont remporté les principales récompenses :

PRIX.

MM. Parmentier van Hoegaerden et Cie, à Gand.

La maison Parmentier van Hoegaerden et Cie possède 135,000 broches de filature, 21,000 broches à retordre et 1,150 métiers à tisser. Teinture et blanchisserie.

Cette maison présente la fabrication de presque tous les articles de coton : les fils écrus, blanchis, teints et retors, tissus écrus, blanchis, teints et façonnés.

La maison fondée en 1856 occupe en Belgique une situation prépondérante.

Les produits s'écoulent en partie dans le pays; elle exporte beaucoup en Hollande, en Afrique et en Orient.

Le Jury a apprécié une série d'articles guinée bien réussis.

Les façonnés couleur sont aussi bien faits; toutefois, soit comme variété de dessins, soit comme coloris, la marchandise fantaisie est moins bien traitée que la marchandise similaire fabriquée en France.

MÉDAILLES D'OR.

MM. Bossut, Roussel et Cie, à Tournai.

Filature de 16,000 broches; produit les nos de 4 à 50. Cotons écrus mélangés et nuances unies, nouveautés.

Une partie de sa production est vendue à la bonneterie. Carde ses produits ordinaires et peigne ses belles qualités qui sont teintes après peignage.

La maison fait elle-même sa teinture et exporte en Angleterre, en Hollande, en Allemagne et en Italie une partie des filés qu'elle produit.

Société anonyme de filature et fileterie réunies, à Alost.

Un second grand prix a été donné à la Société de filature et fileterie réunies. L'usine, fondée en 1882, se compose d'une filature et retorderie, qui occupe 1,500 ouvriers et marche jour et nuit.

Très bonne fabrication de fil à coudre blanc et de couleur, dont la marque est très recherchée sur le marché.

La maison fait un très gros chiffre d'affaires.

MM. Dierman fils et Cie, à Gand.

Usines et chiffre d'affaires moins considérable que les maisons précédentes, mais production très soignée en filature et tissage, et fabrication d'articles spéciaux.

La maison Dierman a introduit en Belgique la fabrication de la toile à voile en coton et la fabrication de la mèche de bougie.

Elle exporte aussi en Hollande, en Suisse, en Italie et aux États-Unis.

M. Gérard (Hilaire), à Bruxelles.

Tissage et teinture.

A monté une teinture spéciale d'indigo assez considérable et qui donne de bons produits.

Spécialité de tissus fantaisie et tissus fins, écrus et teints.

A appliqué l'armure Jacquart à ses fantaisies, genre zéphirs, Vichy, etc. Expose une série de produits très soignés.

Exporte en Hollande, en Suisse et aux Indes anglaises.

M. Mouckarnie, à Gand.

Maison peu importante, mais recommandable par la qualité exceptionnelle de sa fabrication et par le mérite du chef de la maison. Tissage. Fabrique des tissus unis, ouvragés et Jacquart, moirés de coton et velours piqué.

Produit aussi des mélangés lin et lin pur.

Société anonyme La Florida, à Gand.

La maison possède 35,000 broches de filature et 550 métiers à tisser. Elle file du n° 4 au n° 30. Fabrique des calicots écrus, blanchis et teints, des molletons, moleskines et des velours écrus et teints. Elle fabrique aussi l'article guinée. Elle exporte en Hollande et au Sénégal.

Grosse production d'articles courants.

Société La Deudre, à Termonde.

De fondation récente (1875), la Société *la Deudre* s'est adonnée à une seule spécialité : la fabrication de la couverture de coton.

Dans son genre, c'est, à l'heure actuelle, l'usine la plus importante du continent.

Elle fait la couverture écrue, blanchie et de couleur.

Elle livre à la consommation 14,000 couvertures par semaine. Un tiers au moins de cette production est exporté.

Dans cette spécialité, le Jury n'a nulle part rencontré une aussi bonne production.

MM. Vaneder Smissen frères, à Alost.

Filature fondée en 1820.

Très bonne production en filés cardés, peignés retors, blanchis, teints et mélangés.

MM. Vincent et Auger-Vincent, à Gand.

Tissage construit en 1837.

Fabrique des cotonnades écrues, blanchies et teintes.

N'exporte pas et écoule tous ses produits dans le pays.

La maison est peu importante, mais la marchandise est de qualité excellente et la marque est très recherchée sur le marché.

ESPAGNE.

Grands prix		2
Médailles	d'or	1
	d'argent	2

GRANDS PRIX.

La España Industrial.

En Espagne, l'industrie cotonnière est concentrée à Barcelone et aux environs. En 1878, la filature et le tissage était représentés à l'Exposition. Cette année les filatures se sont abstenues, et les quelques exposants venus d'Espagne ne représentaient que l'industrie des tissus.

Parmi les maisons espagnoles qui ont exposé en 1889, une seule, *la España industrial,* présente une grosse importance tant par sa production considérable que par la qualité de ses produits.

En 1878, *la España industrial* avait obtenu une médaille d'or.

Depuis dix ans la maison a pris une grande extension, a transformé son matériel en l'augmentant, et son exposition de 1889 marque des progrès considérables qui lui assurent la première place dans sa classe.

Cette maison nous a présenté une fort belle série d'articles de toutes sortes : imprimés, étoffes de meubles, chemises, mouchoirs, etc. Malheureusement à côté de jolis échantillons bien compris comme arrangement et comme coloris, il se trouvait des dessins d'un goût douteux et des coloris affreusement durs et de tons criards qui sont, nous n'en doutons pas, d'un écoulement facile de l'autre côté des Pyrénées, mais qui obtiendraient peu de succès dans notre pays.

La maison occupe 1,500 ouvriers et fabrique tous les tissus qu'elle imprime.

Nous avons regretté de ne pas pouvoir juger la fabrication d'écrus de la maison, de manière à pouvoir nous rendre compte de la qualité du coton employé et de la quantité d'apprêt, mais impossible d'en trouver.

Du reste, c'est une remarque à faire, que l'étranger, quand il expose, montre de préférence la marchandise prête à être vendue, et ne la montre, sortant du métier à tisser, que quand il ne peut pas faire autrement.

MM. Parellada y Cª.

Un second grand prix a été décerné à la maison Parellada y Cª, mais, il faut le dire, malgré le Jury de la classe 30 : ceci demande une explication.

Notre collègue, le commissaire de notre classe qui représentait l'Espagne, M. Martorell, rappelé chez lui par des affaires pressantes, avait demandé au Jury, comme un service, de commencer ses visites par la section espagnole.

Sur les instances pressantes de notre collègue, qui nous a fait valoir, avec chaleur, les mérites de la maison Parellada, nous avons donné à cette maison une cote qui permettait d'atteindre un grand prix, mais à une condition expresse, c'est que, si le nombre des hautes récompenses mises à notre disposition par l'Administration n'était pas suffisant pour les grands prix que nous jugerions devoir décerner, la maison Parellada recevrait la médaille d'or. C'est ce qui est arrivé.

Lorsque, au mois d'août, le Jury de la classe 30 a soumis à l'approbation du Jury de groupe la liste des récompenses accordées par lui, le président du groupe, M. Méline, nous a donné connaissance d'une note du ministère (appuyée de l'ambassade d'Espagne) demandant que la maison Parellada obtienne la récompense qui lui avait été primitivement accordée. Le rapporteur a expliqué ce qui s'était passé, a demandé un vote, et, à l'unanimité des membres composant le Jury de groupe, il a été décidé que la maison Parellada recevrait la médaille d'or.

Notre étonnement a donc été grand lorsque nous avons su que le Jury supérieur, malgré les observations présentées par le président et le secrétaire du groupe, avait purement et simplement accordé un grand prix à la maison Parellada.

Le Jury de la classe 30 n'avait qu'à s'incliner, mais il entend laisser au Jury supérieur l'entière responsabilité de cet incident regrettable.

La maison Parellada y Cª occupe 800 ouvriers. Ses deux grandes vitrines contenaient une belle collection de velours de coton unis et à côte, velours pour habillement et velours pour meubles teints de toutes nuances.

Bonne production.

Le représentant de la maison nous a fait valoir l'excellence d'échantillons traités et coupés comme on le fait pour les velours de soie.

Ce nouveau procédé ne nous a pas paru présenter les avantages qu'on nous vantait. La marchandise ainsi traitée nous a paru molle et sans main.

MÉDAILLE D'OR.

MM. Sard y Cᵃ.

La maison Sard y Cᵃ occupe 600 ouvriers et expose une série d'articles écrus, rayures, carreaux croisés et lisses et des tissus teints en bleu indigo.

Ces étoffes vendues à bas prix ne sont pas mal fabriquées, mais le tissu n'est pas nettoyé et l'aspect n'est pas séduisant.

Articles de consommation locale.

PORTUGAL.

Médailles	d'or	2
	d'argent	3
	de bronze	5
Mentions honorables		3

Il s'est créé en Portugal, depuis peu d'années, plusieurs usines qui fabriquent le coton. Autrefois, pour la production des cotonnades, les fils étaient importés d'Angleterre et il n'existait que des métiers à tisser à la main. Il s'est monté quelques usines mécaniques, dont la production est vendue dans le pays. Deux d'entre elles ont une certaine importance et comprennent filature et tissage.

Companhia de Fiaçao e Tecidos Lisbonense, à Lisbonne.

Filature de 10,000 broches, tissage de 400 métiers mécaniques. La fabrication se compose de cotonnades genre cretonne croisées et articles rayés et couleur. La filature et le tissage semblent assez soignés, mais le nettoyage est imparfait et la marchandise mal apprêtée ne séduit pas l'œil. Articles communs.

Companhia de Real fabrica de Fiaçao de Thomar.

Filature et tissage de même importance que la maison qui précède; produit une série d'articles plus fins.

Toutefois les mêmes défauts de nettoyage se présentent, et cette marchandise réputée et très demandée en Portugal serait invendable ailleurs.

ÉTATS-UNIS.

Médailles	d'or	1
	d'argent	2

Six exposants seulement dans la section américaine. La maison Gardner and C° exposait dans le palais et deux autres maisons importantes, l'*Atlantic mills*, filature et tissage, et la filature *Willimantic Linen and C°*, exposaient quelques fils et tissus dans la section des produits alimentaires américains, le long de la Seine. C'est à grand'peine que le Jury a pu découvrir les produits de ces deux maisons; les vitrines et leur contenu étaient couverts d'une épaisse couche de poussière. Les autres numéros du catalogue ne présentaient aucun intérêt.

M. Gardner *and C°.*

Maison de première importance. Occupe 8,000 ouvriers; mais ne fabrique que de la marchandise de médiocre qualité et bon marché. On nous a présenté des articles imprimés à trois couleurs, de petite laize, il est vrai, vendus depuis 18 centimes le yard. Une énorme série d'étoffes rayées, couleur impressions diverses, quelques articles plus soignés. La maison, qui possède filatures, tissages, impressions, blanchiment, teinture et apprêts, n'exposait que des articles imprimés.

GRANDE-BRETAGNE.

Grand prix		1
Médailles	d'or	3
	d'argent	4

J'ai encore devant les yeux le spectacle que présentait en 1878 l'exposition cotonnière de la Grande-Bretagne. Plus de 100 exposants et les plus grosses maisons de filature et de tissage étaient venus, dans de somptueuses vitrines, affirmer la supériorité de l'industrie anglaise. Je me rappelle aussi les difficultés qu'a eu à vaincre le Jury de la classe 30 quand il s'est agi de l'attribution des récompenses. Il a fallu demander et obtenir des médailles supplémentaires. Le Jury de 1889 a été moins embarrassé, car 12 exposants seulement étaient inscrits au catalogue dans la section anglaise.

GRAND PRIX.

MM. Rylands *and sons* (Limited), à Manchester.

MM. Rylands and sons sont à la fois filateurs, fabricants, blanchisseurs et teinturiers. La fabrication contient la série complète de tous les articles qui peuvent se faire avec le coton.

La filature sous toutes ses formes : chaînes, trames, continus, retors, fil à coudre, écru, blanc, teint mélangé, calicots blancs et teints, damas blancs et teints, velours uni et façonné, linge ouvré, coutils, oxfords, flanelles, serviettes, éponges et nids d'abeilles, passementerie, mouchoirs, toiles cirées. C'est la production la plus complète qu'une seule maison nous ait montrée à l'Exposition.

Ces nombreux articles, que le Jury a examinés avec soin, lui ont paru de bonne qualité pour la plupart; toutefois, l'apprêt joue dans la fabrication anglaise un rôle qui a paru exagéré à des fabricants français qui sont habitués à moins s'en servir, ou qui ne savent pas en faire absorber une aussi grande quantité à la marchandise qu'ils fabriquent.

MÉDAILLES D'OR.

MM. Barlone and Jones (Limited), à Manchester.

Grands industriels, filateurs et tisseurs, occupent 3,500 ouvriers. La production, moins importante que celle de la maison Rylands, est aussi beaucoup moins variée. Le Jury a particulièrement remarqué, au milieu de beaucoup d'autres articles, les satins brevetés et les tissus couvre-lits et couvre-pieds en grande largeur fabriqués avec des métiers Jacquart.

MM. Denhurst and sons, à Skipton.

Maison fondée en 1789.

Filature de 73,500 broches, occupe 1,000 ouvriers; retorderie, blanchiment et teinture. La maison n'a exposé que des fils à coudre blancs et couleur, fils pour le crochet et pour la broderie. Bonne marque, estimée, sans toutefois passer pour une toute première marque.

MM. Swainson Birly and C°.

Filature de 250,000 broches, 2,800 métiers à tisser, occupe 2,000 ouvriers. Maison de grande importance; fabrique de nombreux articles: calicots blanchis, tissus façonnés, oxfords, flanelles, etc.

La marchandise est bonne et estimée.

RUSSIE.

Grands prix		3
Médailles	d'or	3
	d'argent	5
	de bronze	7
Mention honorable		1

L'industrie cotonnière en Russie a pris depuis dix ans un très grand développement, et les progrès réalisés pendant cette période au point de vue de la quantité de la production et de la qualité de la fabrication sont considérables.

Les principales causes de ce développement sont les suivantes :

1° Une grosse augmentation des droits d'entrée sur les marchandises venant de l'étranger, et ces droits payables en or;

2° La baisse du cours du rouble;

3° L'établissement de nombreux chemins de fer, la création de routes et de canaux qui ont créé de nouvelles voies de communication dans l'intérieur du vaste empire, ainsi que dans les pays nouvellement conquis par les Russes.

L'effet de ces causes s'est rapidement fait sentir.

L'achat à l'étranger des filés et des tissus écrus, teints et imprimés, étant devenu à peu près impossible, de nombreuses usines se sont créées, et celles qui existaient ont dû augmenter considérablement leur matériel.

En 1878 presque toutes les usines russes travaillaient jour et nuit.

Depuis quelques années, une loi ayant interdit aux femmes et aux enfants le travail de nuit, les industriels qui travaillaient sans arrêter ont dû, pour maintenir leur production, doubler leur matériel et le nombre de leurs ouvriers. Aussi ce nombre atteint-il quelquefois des proportions inconnues en Angleterre et même en Amérique. La maison Zahar Morosoff occupe, par exemple, près de 14,000 ouvriers, et mon collègue, M. Sifferlen, qui pendant de longues années a dirigé une importante industrie et qui connaît très bien l'industrie cotonnière russe, m'a cité une société dont les usines occupent actuellement 35,000 ouvriers. Autour de ces usines les propriétaires ont fondé une ville contenant églises, écoles, hôpital, crèches, asiles, etc.

Malheureusement, malgré les instances réitérées faites auprès d'elle par le Commissaire général russe, cette puissante société a refusé de prendre part à l'Exposition.

Avant l'augmentation des droits d'entrée, la Russie importait d'Angleterre une grande partie de ses filés et de ses tissus écrus; les tissus imprimés ou teints venaient d'Allemagne, d'Autriche, de Suisse ou d'Alsace.

A l'heure présente on fabrique en Russie toutes les sortes de tissus de coton employées dans l'empire. La production suffit à la consommation et l'on importe plus que quelques tissus de luxe ou quelques très belles impressions de fantaisie qui viennent d'Alsace. La demande est très forte et l'industrie cotonnière prospère.

Dans la section russe il y a surtout un article spécial, il est vrai, mais merveilleusement bien réussi, c'est l'article teint rouge andrinople avec impression noire ou blanche, ou le rose sur rose, nommé *double rose*, ou l'impression sur rouge cardinal. Tout en grand teint.

Le personnel technique des usines russes est généralement anglais pour ce qui concerne la direction des filatures et des tissages. Au contraire, dans les fabriques d'indiennes, les chimistes, dessinateurs, graveurs et imprimeurs sont le plus souvent Suisses, Alsaciens ou Français.

Une innovation en Russie, c'est la culture du coton. Elle est appelée, croyons-nous,

à prendre une grande importance, et devra rendre au point de vue économique de grands services au pays.

La culture du coton a été tentée en Asie centrale dans l'oasis de Merv. Aucune tentative sérieuse de culture ne pouvait être faite avant la soumission et la pacification définitive des tribus nomades qui parcouraient le pays. Les premiers essais sérieux ont été faits en 1887. On a ensemencé des graines de coton provenant de l'Inde, d'Amérique et d'Égypte.

C'est la maison V. V. Kouschine qui a fait à ses frais ces essais.

L'oasis de Merv, dans laquelle on avait choisi la place où devait avoir lieu l'expérience, présente les conditions naturelles favorables, et, en 1887, 20 hectares ont donné une récolte satisfaisante; en 1888, 40 hectares ont été cultivés.

La culture du coton dans l'oasis de Merv étant résolue d'une façon affirmative, le gouvernement russe a entrepris le rétablissement de l'ancienne digue de Sultan-Beut sur la Mourgabe; aussitôt ces travaux terminés la culture du coton pourra se faire en grand dans l'oasis qui couvre une surface de 2,400 milles carrés, et l'on calcule que plus de 200,000 hectares pourront être irrigués. Les cotons qui nous ont été présentés sont de bonne qualité; ceux de provenance indienne rappellent beaucoup la sorte omrah; ceux de provenance américaine ressemblent au louisiane ordinaire; les soies sont un peu moins fermes et un peu moins brillantes que celles du coton américain; quant à la sorte de provenance égyptienne, les soies sont longues, fines, mais de couleur beaucoup moins foncée que le jumel. Les fils faits avec ces cotons de numéros très différents sont bons.

Nous ne savons quel est l'avenir réservé à ces essais, mais nous devions les signaler.

GRANDS PRIX.

MM. Baranoff (*Asaph*) *et Cie.*

Maison fondée en 1874. Filature de 41,300 broches, 900 métiers à tisser, teinture, blanchiment et apprêts.

10 machines à imprimer.

Produit surtout de l'andrinople.

La qualité des produits est excellente.

M. Baranoff (*Compagnie de la manufacture Baranoff*).

Cette Compagnie a à peu près la même importance que la maison précédente.

Elle possède aussi filature, tissage, teinture, blanchiment et apprêts.

10 machines à imprimer, 38,000 broches de filature et 1,025 métiers à tisser.

Elle expose une magnifique série d'impressions.

M. Zahar Morosoff.

La maison se compose de six groupes d'usines et comprend filatures, tissages mécaniques et à la main, blanchiment, teinture, apprêts et impressions.

96,000 broches, 1,940 métiers mécaniques, 2,500 à la main, 3 machines à imprimer; elle possède des plantations de coton et occupe 13,800 ouvriers.

La fabrication comporte tous les articles de coton de vente en Russie, et en particulier les calicots, cretonnes, velours écrus et teints, croisés, impressions et indiennes. C'est une des maisons les plus importantes de l'empire, tant par le nombre des ouvriers qu'elle occupe que par son énorme chiffre d'affaires.

La qualité de la marchandise est bonne.

MÉDAILLES D'OR.

MM. Kertchinoff (A.) et fils.

La plus ancienne maison russe.

Fondée en 1787, 34,000 broches de filature, 1,200 métiers à tisser mécaniques. Teinture, apprêts et 7 machines à imprimer.

A présenté une série d'indiennes très soignées. En particulier des imitations de dentelles, dessins blancs et noirs se détachant merveilleusement bien sur les fonds rouges.

M. Kouschine (V. V.).

65,000 broches de filature, 1,250 métiers à tisser, 12 machines à imprimer, teinture, blanchiment et apprêts. Occupe 4,200 ouvriers.

A exposé des tissus écrus, blanchis et indiennes. A présenté les doubles roses, article nouveau, très recherché. C'est la maison Kouschine qui, la première, a planté du coton.

Les échantillons de filés faits avec du coton indigène sont bons. Nous avons vu des numéros de 16 à 50.

Société des manufactures d'indiennes de Nmouraïeff.

Maison fondée en 1817.

A pris depuis peu une importance considérable; possède filatures, tissages, blanchiment, teinture et apprêts. 8 machines à imprimer. Occupe 12,000 ouvriers.

Très belles impressions d'étoffes, meubles, de beaux velours imprimés et aussi des doubles roses et la marque rouge cardinal. Grosse production et grand chiffre d'affaires.

SUISSE.

Grand prix	1
Médaille de bronze	1

Deux exposants seulement représentaient l'industrie cotonnière suisse.

GRAND PRIX.

M. Kunz (Henri), à Zurich.

M. H. Kunz est le plus important filateur d'Europe, et la marque de la maison est une des meilleures, sinon la meilleure de la Suisse.

Les filatures de la maison sont séparées les unes des autres pour mettre à profit des chutes d'eau considérables. Les machines à vapeur ne servent que comme machines de secours. Les filatures contiennent un total de 236,400 broches.

En 1878, M. H. Kunz, hors concours, exposait des filés depuis le n° 6 jusqu'au n° 600.

Cette année la maison s'est contentée, et nous l'en félicitons (n'étant aucunement partisan des tours de force exécutés uniquement en vue d'une exposition), de nous montrer la série complète en chaînes, trames, retors et dévidés de sa fabrication courante et de vente régulière.

La série commence au n° 2 et va jusqu'au 150.

La fabrication très soignée méritait la réputation dont jouit la maison.

Tous les numéros fins étaient encore produits sur des renvideurs à la main. C'est seulement depuis fort peu de temps que M. Kunz a remplacé une partie de ses renvideurs à la main par des métiers automates.

AUTRICHE-HONGRIE.

Médaille d'argent	1

Un seul exposant, la maison *Schick et Oastreicker*.

Tissage mécanique de doublures, carreaux et rayés, collection assez complète de draps de coton et mélange de coton et laine.

La teinture et les apprêts sont soignés. Malheureusement le Jury, malgré plusieurs visites à cette vitrine, n'a pu rencontrer personne qui lui donne un renseignement ni sur l'importance de la maison, ni sur la fabrication.

GRÈCE.

Médailles	d'argent	1
	de bronze	4
Mentions honorables		18

Cinquante-trois exposants sont venus de Grèce.

Ce chiffre élevé peut surprendre, le pays ne passant pas pour industriel. En effet trois maisons, dont deux peu importantes, représentent l'industrie cotonnière.

Les autres exposants sont de simples tisserands à la main ou des ouvriers ou même de petits commerçants. Les uns achètent des filés anglais, les tissent à la main et vendent au marché le plus proche la marchandise qu'ils ont fabriquée; dans les ouvroirs, l'ouvroir d'Athènes en particulier, ce sont des dames qui apprennent à des filles pauvres soit à broder, soit à préparer des étoffes, soit peut-être même à les tisser. Ces étoffes légères, qui ressemblent à de la gaze un peu forte, préparées avec des fils d'or ou d'argent ou même simplement brodées en couleur, font des robes ou des parties de costume d'un charmant aspect.

La seule maison intéressante au point de vue industriel, est la maison Retzina frères, au Pirée. Elle possède filature et tissage et occupe 600 ouvriers.

La fabrication se compose d'étoffes d'une qualité médiocre vendues dans le pays.

La filature produit aussi quelques retors.

ROUMANIE ET SERBIE.

La Roumanie. — 3 mentions honorables.
La Serbie. — 1 médaille de bronze et 2 mentions.

Je réunis ces deux pays dans le même paragraphe; s'il est possible, c'est le contraire de l'exagération de la Grèce. Ici pas une seule usine, et seulement quelques tisserands à la main qui exposent les uns quelques échantillons d'étoffes grossières ne pouvant servir qu'à des usages domestiques, les autres des étoffes très soignées de gaze de coton, dans lesquelles il entre souvent de la laine ou de la soie. Ces étoffes fort jolies d'aspect, servent à la confection des costumes élégants de ces pays.

Les tisserands, pour les faire, achètent des filés importés d'Angleterre ou de Suisse et les tissent à la main.

JAPON.

Médailles	d'argent	1
	de bronze	1
Mentions honorables		6

D'assez nombreux exposants sont venus du Japon dans notre classe, mais une seule exposition mérite qu'on en parle. C'est celle qui, sous le nom du Ministre du commerce et de l'agriculture, abritait une sorte de collectivité de filateurs et de tisseurs exposant leurs produits respectifs. Les métiers arrivent d'Angleterre avec les ouvriers qui doivent les monter et les mettre en marche. Il est à supposer que la broche de filature doit atteindre un joli prix!

Le coton est récolté dans le pays; la soie est courte, raide et doit être d'un emploi difficile. On tisse avec ce produit des étoffes écrues imprimées, des rayées, des croisées couleur tirées à poil, qui tissées de la même façon que le crêpe de Chine en soie ont un toucher d'une raideur et d'une sécheresse horriblement désagréable. Ces étoffes très primitives ne sont évidemment employées que par la population la plus pauvre du pays.

PERSE.

Médailles de bronze	2

En Perse, il n'existe aucune fabrication de coton. Les quelques exposants qui étaient inscrits au catalogue ne nous ont présenté que des impressions faites à la main sur des étoffes légères importées.

Ces impressions sont plutôt artistiques qu'industrielles, et imitent très bien, avec des dessins de goût persan, les anciennes impressions françaises dites *toiles de Jouy*.

Du reste le Jury n'a vu que de petits échantillons.

ÉTATS DE L'AMÉRIQUE.

MEXIQUE.

Médailles	d'or	6
	d'argent	14
	de bronze	15
Mentions honorables		4

Parmi les nombreux Gouvernements de l'Amérique du Sud qui ont accepté de prendre part à l'Exposition de 1889, deux seulement présentent un intérêt industriel : le Mexique et le Brésil.

Le Mexique est venu avec de nombreux exposants dans la classe 30.

On pourrait diviser les exposants mexicains en deux classes : les particuliers et l'État qui, sous le nom de « Gouvernement d'une province », devient un véritable exposant.

Les tissus exposés sont fabriqués mécaniquement; un certain nombre le sont à la main. Les usines ne paraissent pas très importantes, mais d'après l'examen des produits, on peut facilement se rendre compte que la matière première employée est bonne et que l'outillage est suffisant pour faire les articles uniquement de consommation locale qui nous ont été présentés. Ces articles se composent de cretonnes communes presque toutes teintes, de couvertures et de nombreuses étoffes de couleur destinées à la confection bon marché.

Six médailles d'or ont été données aux maisons suivantes :

Escandon frères;

Gravito e hijo;

Gouvernement de l'État de Puebla;

Gouvernement de l'État de Vera Cruz;

Madero y Cᵃ;

Rivera (Valentin).

IMPRIMERIE NATIONALE.

Malheureusement les renseignements que nous aurions voulu avoir ont été nuls, et il nous a été impossible de recueillir aucune donnée qui nous indique soit l'ancienneté de la maison, soit l'importance de la production de l'une ou de l'autre.

BRÉSIL.

Médailles	d'or	2
	d'argent	1
	de bronze	4
Mention honorable		1

La classe 30 du Brésil comptait 10 exposants. Il n'y a pas longtemps que l'industrie cotonnière mécanique existe au Brésil ; l'augmentation rapide de la population et le prix élevé des marchandises importées d'Europe ont engagé des Brésiliens à créer des usines dont plusieurs ont pris de l'importance.

La marchandise produite dans le pays ressemble, comme aspect, à la marchandise espagnole ou portugaise. Elle est surtout mal nettoyée et mal apprêtée.

Les articles les plus répandus sont des cretonnes pour chemises et pour draps, des rayés, des carreaux couleur, et de nombreux échantillons d'étoffes teintes.

Dans les étoffes de couleur, les coloris bleus dominent. Le matériel de tissage se compose de métiers nouveaux; la marchandise est en général d'assez bonne qualité. Les filés vont du n° 6 au n° 40.

MÉDAILLES D'OR.

Compania Petropolitana.

Possède filature et tissage mécanique. Produit une série importante de tissus couleur et fantaisie et présente aussi une bonne collection d'écrus. Fabrication assez soignée; assez bonne teinture.

Fabrica de Tecidos de Rink.

Possède aussi filature et tissage. Comme la précédente, produit des écrus et des fantaisies, des étoffes teintes. Dans cette fabrique, les couleurs sont moins vives et moins belles que dans les étoffes exposées par la Compania Petropolitana.

Le Jury de la classe 30 s'est trouvé fort embarrassé lorsqu'il a fait ses visites aux palais qui contenaient les expositions de la République Argentine, de la Bolivie, du Chili, de l'Équateur, du Guatémala, du Paraguay, du Salvador et du Vénézuéla.

Ces différents pays n'avaient à la classe 30 que des expositions d'objets absolument

communs et souvent fabriqués avec des textiles nommés coton, mais qui n'ont rien de commun avec ce produit, tels que le maguet, espèce de chanvre grossier, ou simplement des filaments de différents palmiers indigènes.

Il n'y avait donc pour notre Jury que deux alternatives : ou bien considérer ces expositions comme nulles, ou bien récompenser par des nominations les exposants venus de si loin, et, en vue d'expositions internationales futures, ne pas décourager les promoteurs et les organisateurs de l'Exposition de 1889 qui n'avaient ménagé ni la peine, ni l'argent pour venir montrer à l'ancien monde les nombreuses richesses des pays qu'ils représentaient.

C'est ce dernier parti qu'a pris notre Jury, après avoir demandé l'avis de la Direction de l'Exposition.

Je nommerai donc ces pays en suivant l'ordre alphabétique, me contentant de signaler les objets qui ont paru au Jury sortir de la banalité.

République Argentine, Bolivie, Chili ; aucune récompense n'a été accordée.

Équateur, deux mentions honorables.

Guatémala, une médaille d'argent à M. Sanchez qui possède une petite filature et un tissage à la main d'étoffes lisses et légères teintes.

Paraguay, une médaille de bronze.

Au Paraguay il se fabrique dans le pays, avec des filés importés, un très joli article : le *puncho*. Les autres échantillons que nous avons vus sont fabriqués avec le coton du pays, coton long, jaune, de soies faibles et inégales, filé et lissé à la main. Les filés et les étoffes sont teints avec un indigo indigène presque noir.

Salvador, une médaille de bronze, cinq mentions honorables.

Une exposition de cotonnades teintes à l'indigo. La couleur est excellente ; l'indigo du Salvador passe pour le meilleur indigo connu après celui de l'Inde. De nombreux articles communs en *maguet*.

Vénézuéla, une médaille d'argent et une médaille de bronze.

La médaille d'argent a été décernée à l'exposition du Gouvernement des Andes. Cotonnades et couvertures teintes.

TABLE DES MATIÈRES.

Composition du Jury 3
Avant-propos 5
Considérations générales 6
France 6
Colonies et pays de protectorat 10
Liste des récompenses 11
France 11
Grands prix 11
Médailles d'or 12
Nations étrangères 20
Belgique 20
Grand prix 21
Médailles d'or 21
Espagne 23
Grands prix 23
Médaille d'or 25
Portugal 25
États-Unis 26
Grande-Bretagne 26
Grand prix 26
Médailles d'or 27
Russie 27
Grands prix 29
Médailles d'or 30
Suisse 31
Grand prix 31
Autriche-Hongrie 31
Grèce 31
Roumanie et Serbie 32
Japon 32
Perse 33
Mexique 33
Brésil 34
Médailles d'or 34
États de l'Amérique du sud 34

CLASSE 31

Fils et tissus de lin, de chanvre, de jute, de ramie, etc.

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. SIMONNOT-GODARD

MANUFACTURIER

MEMBRE DE LA COMMISSION DES VALEURS EN DOUANE.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Magnier, *Président*, manufacturier, membre de la Chambre de commerce de Paris, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes, membre du Jury d'admission et des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Leirens-Eliaert, *Vice-Président*, manufacturier, ancien sénateur . . . . . Belgique.

Simonnot-Godard, *Rapporteur*, manufacturier, diplôme d'honneur à l'Exposition d'Anvers en 1885, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes, membre du Jury d'admission et des récompenses à l'Exposition universelle en 1878 . . . . . France.

Faucheur, *Secrétaire*, filateur, président du comité linier du nord de la France . . . . . France.

Saint (Ch.), manufacturier, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes, membre du Jury d'admission et des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Widmer (Émile), manufacturier, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes et membre du comité d'installation de l'Exposition universelle de 1878 à Paris . . . . . France.

Chaper, ingénieur civil, membre du conseil supérieur de l'exposition permanente des colonies . . . . . Colonies.

Stevelly (J.), négociant importateur . . . . . Grande-Bretagne.

Le Blan (Paul), *suppléant*, filateur, membre du comité d'installation à l'Exposition universelle de Paris en 1878 . . . . . France.

Hassebroucq (Victor), *suppléant*, filateur, médaille d'or à l'Exposition universelle de Paris en 1878 . . . . . France.

Andrews (R.-W.-J.), *suppléant*, négociant importateur . . . . . Grande-Bretagne.

FILS ET TISSUS DE LIN, DE CHANVRE, ETC.

Prise dans son ensemble, l'industrie du lin et du chanvre a souvent été l'objet d'études approfondies, de la part d'hommes distingués très compétents en la matière.

Nous avons donc seulement l'intention de retracer, à grands traits, l'historique de l'industrie du lin, et de le faire suivre de quelques appréciations.

Avant Philippe de Girard, qui fonda les deux premières filatures de lin en 1812, l'une rue Meslay, l'autre rue de Charonne, à Paris, le lin et le chanvre étaient filés, dans les villes et surtout dans les campagnes, par des ouvrières qui utilisaient leurs veillées d'hiver à faire manœuvrer la quenouille et le rouet. Les matières ainsi généralement employées, rouies et teillées d'une façon grossière, les fils, pour la plupart irréguliers, produisaient des toiles d'un aspect rugueux et peu flatteur à l'œil, mais d'une telle résistance à l'usage qu'il n'était pas rare de trouver dans les armoires de nos aïeules des serviettes, des chemises et d'autres pièces de linge dont le service remontait à plus d'un demi-siècle. Nous pouvons ajouter que les notions de blanchiment des toiles étaient elles-mêmes si peu développées que, après un assez long espace de temps, le tissu de lin ou de chanvre avait encore conservé une certaine teinte grisâtre que, du reste, il ne parvenait jamais à perdre entièrement.

Comme il arrive souvent aux inventeurs, Philippe de Girard ne vit pas ses travaux couronnés de succès. Profondément découragé de voir l'indifférence avec laquelle ses concitoyens avaient accueilli son utile invention, il fut obligé, pour se soustraire aux poursuites de ses créanciers, de se réfugier en Autriche où il installa, d'abord en 1816, ses procédés dans la filature impériale d'Heitenberg, et, en 1819, dans la filature de M. Kraus, à Chemnitz, en Saxe.

Il est donc juste de dire que l'industrie du lin, au point de vue mécanique, doit son origine à un Français; et Paris peut revendiquer l'honneur d'avoir donné naissance à une industrie qui devait, plus tard, utiliser un si grand nombre de bras.

Si l'on cherche le motif pour lequel Philippe de Girard n'obtint pas le prix d'un million de francs promis à l'inventeur d'une machine propre à filer le lin, par le décret du 7 mai 1810, nous n'en trouvons pas d'autre que l'ignorance ou l'ingratitude de ses concitoyens.

Pour rester fidèle à la vérité, il est de notre devoir d'ajouter qu'un de nos derniers gouvernements, par une loi du 7 janvier 1853, accorda des pensions aux héritiers de Philippe de Girard à titre de récompense nationale. Son nom a également été donné à une rue de la capitale.

Dans plusieurs circonstances, l'Angleterre a voulu s'attribuer la gloire de l'invention et du perfectionnement du filage du lin à la mécanique; mais les détails nettement

exposés dans le brevet pris par Philippe de Girard en 1810 ne laissent aucun doute à cet égard.

A peu près à l'époque où Philippe de Girard enrichissait l'Autriche de son invention, M. Laborde avait monté à Paris une troisième filature avec des machines construites par Philippe de Girard.

En 1820, M. Jacques, à son tour, installa une filature de lin à Versailles, et M. Boulet, une autre à Gamache; puis, en 1822, M. Moret organisa à Moy une filature mécanique dont les machines venaient des ateliers de M. Schlumberger, de Guebwiller.

L'année suivante, en 1823, un constructeur, M. David Vandeweghe, fonda, avec des machines de son invention, l'établissement de MM. Dupont et Gachet, à Seclin, et, de 1824 à 1827, à Lille, ceux de M. Magnien, de M. Lecomte, de M. Delecroix, et, en dernier lieu, de MM. Vrau et Hardy.

La filature mécanique de lin était ainsi installée dans le Nord où les ouvriers étaient nombreux, laborieux et économes, et touchaient des salaires bien inférieurs à ceux de la capitale.

Si le résultat de ces premiers travaux n'eut pas une importance considérable, c'est qu'il est dans la nature des choses que le progrès rencontre toujours mille obstacles sur sa route et ne triomphe que lentement des préjugés et de la routine. Ce ne fut que longtemps après que les ouvriers tisserands, fort nombreux dans les campagnes, se décidèrent à essayer, sur leurs métiers, des fils qu'ils considéraient comme très affaiblis par le tissage mécanique. Ils semblaient pressentir que leurs clients se refuseraient, plus longtemps encore, à se servir de toiles fabriquées avec ces sortes de fils.

En effet, en 1836, douze ans après leur fondation, les filatures mécaniques du Nord ne possédaient encore qu'un ensemble de 6,000 broches. Il faut arriver en 1844 pour que le nombre dépasse le chiffre de 100,000. Ensuite la progression est rapide, car, dans l'espace de dix années, la production de fil mécanique arrive à faire mouvoir 500,000 broches de filature. En 1866, deux ans après la guerre d'Amérique qui avait causé une très forte diminution dans l'envoi des cotons en France, la filature française de lin possédait plus de 700,000 broches.

Un grand nombre, il est vrai, ont disparu depuis, sous l'influence de diverses causes que, dans ce travail, nous ne nous croyons pas chargé d'apprécier. L'industrie du tissage des fils mécaniques se développait en même temps que la filature, et de nombreux fabricants s'établissaient, presque simultanément, dans les arrondissements d'Armentières, d'Halluin, de Cambrai, de Valenciennes, de Comines (Nord), ainsi que dans ceux d'Alençon, de Lisieux, de Vimoutiers, du Mans, de Fresnay, de Cholet (Ouest). On en rencontrait même dans les Vosges, dans la Bretagne et dans diverses localités du Dauphiné. Des métiers se montaient de tous côtés pour utiliser les fils de lin mécaniques et pour tisser des toiles dont les prix de revient, très inférieurs à ceux des toiles en fils filés au fuseau, devaient facilement remplacer ces dernières dans la consommation.

L'examen des vitrines à l'Exposition de cette année 1889 nous a prouvé, une fois de plus, que l'industrie des toiles, dont les fils ont été filés à la main, a complètement disparu.

Après l'exposé de ces quelques notions historiques, nous avons à constater les avantages que l'industrie du lin a retirés de ces utiles inventions, et à nous demander quels seraient les progrès qui restent encore à accomplir.

Les procédés mécaniques, en faisant concurrence au travail manuel, ont souvent été attaqués par des esprits chagrins. Pour nous, nous pensons que tout juge impartial reconnaîtra bien vite qu'ils ont permis à la consommation de se développer dans une large mesure, et que, par suite, ils ont donné le moyen d'employer beaucoup plus de bras que ces perfectionnements n'en ont supprimés.

Jusqu'à l'invention de la filature mécanique, et même encore longtemps après, le numérotage des fils de lin n'avait rien de régulier et variait suivant les contrées, chacune ayant son mode d'en composer et d'en vendre le paquet.

Le numérotage régulier a donc été la conséquence de l'application de la mécanique au filage, ce qui permet de mieux comparer les cours d'une époque avec ceux d'une autre.

Pour mieux développer notre pensée nous citerons un exemple :

Le prix du n° 30 en lin mouillé valait, en 1836, 80 francs le paquet de 100 écheveettes; descendu à 55 francs en 1867, à 47 francs en 1878, il reculait jusqu'à 33 francs en 1888, et, cette année 1889, il est remonté à 36 francs.

Si nous avons pris comme type le n° 30 anglais représentant 18,000 mètres au kilogramme, c'est qu'il est d'une très importante consommation. Le paquet de ce numéro pesant 18 kilogrammes, nous voyons que le prix du kilogramme filé était de 4 fr. 45 en 1836 et est descendu à 1 fr. 85 en 1888.

Le prix de la matière première n'ayant donc pas varié d'une manière bien sensible d'une époque à l'autre, il faut en conclure nécessairement que les métiers à filer ont été perfectionnés de plus en plus, et que les frais de production ont diminué considérablement. Un pareil abaissement de prix nous donne à penser que la consommation a dû, grâce à lui, se développer dans de très larges proportions.

Si les fils ont, de cette façon, subi en France une diminution de prix aussi notable, nous devons dire que, en Angleterre, les proportions ont été encore plus grandes.

Cela s'explique par la raison que nos concurrents nous ont devancés dans cette industrie pendant de nombreuses années; car, si nous avons eu l'honneur de l'invention du filage du lin à la mécanique, il faut reconnaître que les Anglais ont, pendant près de quatorze années, exploité, pour ainsi dire, seuls, ce nouveau système de filage.

Aussi, vers 1834, lorsque plusieurs fabricants français voulurent établir d'une façon définitive, sur le sol natal, la filature mécanique du lin, l'Angleterre possédait déjà des établissements comme celui de M. Marshall, de Leeds, qui comptait dans ses ateliers

40,000 broches, celui de MM. Hives et Atkinson qui en avait 30,000, et bien d'autres plus ou moins importants.

En 1836, alors que nous n'avions encore que 6,000 broches, l'amortissement des frais du matériel fonctionnait depuis longtemps en Angleterre, l'expérience des premières années était acquise et une nombreuse clientèle était formée par nos voisins.

A leur suite, MM. E. Feray et Cie, d'Essonnes, MM. Scrive, de Lille, fondèrent des établissements français, en empruntant aux Anglais les machines perfectionnées auxquelles ils devaient les beaux fils que nous leur avions achetés jusqu'alors.

Honneur donc à ces travailleurs intelligents qui, s'élevant au-dessus des préjugés de nationalité, ont doté leur pays d'inventions qui devaient être pour beaucoup une source de prospérité matérielle!

L'exemple une fois donné eut de nombreux imitateurs.

En 1849, nous possédions déjà 103 filatures comptant 250,000 broches mues par 4,300 chevaux-vapeur, ce qui donne 60 broches pour la force d'un cheval. Nous sommes obligé d'ajouter qu'à cette époque un cheval-vapeur anglais pouvait faire mouvoir 100 broches.

L'Angleterre, en effet, dès 1838, possédait 392 filatures dans lesquelles la force de 9,585 chevaux-vapeur suffisait à mettre en activité un million de broches.

Cette différence, qu'il serait injuste d'attribuer à l'inhabileté des praticiens de l'époque, a sa cause rationnelle dans la situation des marchés.

La France, en effet, fabriquant la majeure partie de ses filés pour la consommation intérieure, s'est toujours attachée à produire les fils de vente courante; et l'Angleterre, au contraire, exportant ses produits dans tous les pays du monde, a concentré ses moyens d'action sur des numéros de fils moyens ou fins, parce que les frais de transport et les tarifs de douane rendraient les marchés inabordables pour les fils plus communs.

Tout le monde comprendra donc que, en présence de cette situation économique, la France ait dû s'entourer de protection de douane pour empêcher ses rivaux de ruiner nos manufactures. Une protection suffisante ayant sagement été établie, comment se fait-il que nos filateurs français n'aient pas tenté des efforts sérieux dans le but d'arriver à monter les filés fins que réclament depuis si longtemps les tisseurs de toiles fines et de batistes? Si cette heureuse innovation se fût réalisée, nul doute que les tisseurs français ne se fussent empressés de prendre, chez leurs compatriotes, des filés que, jusqu'à ce jour, ils sont obligés de demander à l'étranger; et les filateurs auraient également pu en fournir aux autres marchés dont les Anglais sont les seuls maîtres jusqu'à ce jour.

De ce que la filature française ne s'est pas appliquée à produire des filés fins, on est amené à se demander si cette industrie est dans un état de progrès ou de décadence.

Pour nous, nous estimons que, tout en traversant des moments difficiles, elle a, à peu près, maintenu ses positions.

Les filatures sont moins nombreuses, mais celles qui sont en activité sont entre les mains de praticiens très distingués et très habiles qui apportent, chaque jour, de grandes améliorations au matériel de leurs fabriques. Leurs produits, par la perfection du filage, n'ont rien à redouter des produits similaires de leurs rivaux étrangers, et l'examen des types exposés dans notre classe a satisfait les jurés les plus difficiles.

Si la filature française a cessé de grandir depuis plusieurs années, c'est qu'elle a subi la loi commune. Y a-t-il une seule industrie, à l'heure présente, qui réalise les bénéfices qui ont marqué la période de son début? Il suffit, pour s'en convaincre, de relire les dépositions faites devant la dernière commission d'enquête.

A l'époque de la grande prospérité industrielle et commerciale, il n'y avait guère, dans l'industrie qui nous occupe, que trois nations productrices : l'Angleterre, la France et la Belgique.

Quelle différence avec la situation actuelle!

L'Allemagne, l'Autriche, la Russie, qui nous achetaient beaucoup, nous font une concurrence redoutable sur des marchés qui nous étaient acquis depuis longtemps, en Italie, en Espagne, en Turquie, dans le nord comme dans le sud de l'Europe, et, ces mêmes pays de production, l'Allemagne tout particulièrement, viennent lutter sur notre propre marché.

Nous ajouterons que la tendance générale à fabriquer et à acheter des tissus à bas prix a déterminé nos tisseurs à mélanger le coton au fil de lin dans certains articles. Dans nos campagnes les toiles de coton tendent à remplacer de plus en plus la toile de lin ou de chanvre pour l'usage des chemises et même des draps. La toile bleue, dont se vêtissaient nos ouvriers du Nord et nos vignerons du Centre et du Midi, a été délaissée pour des vêtements de laine et de laine et coton, établis à très bon compte; et la consommation des fils de lin a diminué dans les mêmes proportions.

Malgré ces causes nombreuses d'affaiblissement, la filature française n'a pas déserté la lutte; et, si elle n'est pas sortie victorieuse, elle a donné des preuves éclatantes de sa vitalité. Dans cette industrie, comme dans toutes les autres, si les bénéfices ont diminué, le zèle et l'intelligence de nos filateurs en ont été stimulés et de grandes améliorations dans l'outillage en ont été le résultat. Ceux-là seuls ont succombé, qui ont suivi la routine, ou qui manquaient des qualités nécessaires de direction et d'administration, ou bien encore qui n'ont pas eu à leur disposition des capitaux suffisants.

Le nombre de broches a diminué, comme nous l'avons constaté plus haut, mais le perfectionnement de l'outillage a permis d'augmenter la production d'un tiers au minimum.

Si donc le nombre de broches a diminué des 3/7, la production du fil ayant augmenté de 1/3, on peut conclure, sans crainte d'être démenti, que la filature française se maintient.

Nous pensons qu'il pourrait être d'un grand intérêt, pour l'industrie de la filature du lin en France, d'amener le Gouvernement à faire des études sur des terres peu cultivées

ou même entièrement abandonnées, où réussirait probablement la culture des lins ordinaires capables de faire concurrence à ceux de la Russie.

N'y a-t-il pas en effet des départements, comme ceux de la Haute-Saône, de la Marne, de l'Aube, de l'Aisne, etc., où des terres sont en friche, ou ne produisent que des prix de location véritablement dérisoires? Si le Gouvernement, des comités spéciaux ou des particuliers faisaient cultiver un champ d'expériences dans chacune de ces contrées, et si des résultats favorables étaient publiés, ne serait-ce pas un moyen plus pratique que de donner des primes aux agriculteurs qui cultivent le mieux dans un pays où tout le monde cultive bien? Les prix de revient, dans ces régions, seraient très inférieurs à ceux du département du Nord, par exemple, où la culture de la betterave donne d'excellents résultats aux ouvriers des champs, et où, par suite, on ne peut faire venir que des lins de qualité supérieure.

Nous estimons que, au lieu de revenir aux anciens systèmes de protection, on assurerait plus sûrement l'avenir de notre industrie en réalisant, lorsque ce sera possible, l'abaissement des frais de transport, en diminuant les charges qui pèsent si lourdement sur nos industriels, en encourageant la culture du lin sur une plus large échelle, et enfin en s'ingéniant, par tous les moyens possibles, à créer de nouveaux et nombreux débouchés, dans nos colonies principalement, mais aussi dans toutes les parties du monde.

Le Français, qui affirme dans tous les concours sa supériorité industrielle (comme les Expositions en donnent chaque fois la preuve), le Français, disons-nous, ne doit pas, à moins d'abdiquer, mériter le reproche d'être routinier et entêté dans des méthodes dépourvues d'initiative et d'esprit de propagande.

Il faut encourager les études commerciales et industrielles et diriger l'activité de nos jeunes gens vers les relations avec l'étranger.

Rien ne recule dans les lois économiques et nous ne supprimerons ni les chemins de fer, ni la navigation à vapeur, ni les télégraphes, ni la lumière électrique, ni le téléphone, en un mot, aucune des merveilleuses inventions qui font la gloire du XIXe siècle.

Inspirons-nous donc des inventions modernes, cherchons à améliorer notre outillage, à restreindre nos frais généraux, à créer de nouveaux moyens de production, et soyons bien persuadés de cette vérité d'expérience que *le génie humain industriel ne revient jamais à son point de départ.*

Avant de passer aux appréciations du Jury, nous croyons utile de dire comment il a opéré pour le classement des divers exposants.

Il avait été entendu que chacun de ses membres exprimerait son jugement par un chiffre

compris entre 1 et 20, et que la moyenne obtenue de cette façon constituerait le classement de l'exposant.

Numéros adoptés :

Grand prix		20 (*avec unanimité*).
Médailles	d'or	19, 18, 17.
	d'argent	16, 15, 14, 13, 12.
	de bronze	11, 10, 9, 8, 7.
Mentions honorables		6, 5, 4, 3.
Non classés		2 et 1.

D'où il ressort qu'une maison, qui a eu la médaille d'or avec la cote 19, a un mérite bien supérieur à celui de l'exposant qui ne l'a gagnée qu'avec le n° 17. De même pour les médailles d'argent. L'exposant qui en a obtenu une avec la cote 16 a presque mérité une médaille d'or, tandis que celui qui en a également obtenu une avec la cote 12 l'a difficilement gagnée. En raison de cette inégalité de mérites pour une même récompense, le Jury avait proposé, à l'administration, de donner des médailles d'or de premier et de second degré; mais cette motion n'a pu être acceptée, en raison des difficultés d'exécution qui auraient pu se présenter.

APPRÉCIATIONS DU JURY.

L'exposition de la classe 31, en 1889, au Champ de Mars, était aménagée avec un bon goût réel qui ne le cédait en rien à celle de 1878, bien que le comité d'installation, préoccupé de l'état de malaise de l'industrie du lin depuis plusieurs années, eût cru devoir, dans la section française, réaliser de sérieuses économies. Les vitrines, en bois noir ciré, relevées par des filets dorés, avaient un aspect d'une simplicité sévère qui sied à une industrie importante dont les produits sont de première nécessité, mais qui généralement n'ont pas ce caractère séduisant qui attire les foules nombreuses.

Dès que le Jury des récompenses fut nommé, ses membres furent convoqués pour procéder, par l'élection, à la nomination de son bureau.

Après cette opération, le Jury se préoccupa de réaliser le vœu du règlement officiel qui désirait voir les vitrines des jurés soumises à l'examen, et il eut la bonne fortune de trouver, parmi ses membres, trois industriels et un ingénieur non exposants et revêtus par cela même de tous les caractères désirables d'indépendance et d'impartialité.

En conséquence, il pria MM. Widmer, Stevelly, Chaper et Andrews de former un comité chargé de cette délicate mission.

Nous ne doutons pas qu'on ne lise, avec le plus vif intérêt, à la suite de ce rapport, celui dont a bien voulu se charger M. Widmer, l'honorable et distingué président de ce comité.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Ces préliminaires établis, le Jury au complet, commença aussitôt ses travaux qui exigèrent un grand nombre de séances.

Chargé du soin de les résumer, comme rapporteur, nous établirons, en premier lieu, le nombre des exposants, puis la liste des récompenses par nationalités, et enfin, nous donnerons un jugement détaillé sur les vitrines qui ont mérité les principales récompenses.

NOMBRE DES EXPOSANTS.

Nous avons d'abord quelques mots à dire du nombre des exposants.

Certaines craintes, touchant à l'ordre politique, qui ne se sont pas heureusement réalisées, avaient tenu éloignés, de ce tournoi industriel, plusieurs exposants français et étrangers.

Ajoutez à cela que sur les 209 noms inscrits au catalogue officiel, le Jury a dû en retrancher 76, les uns, parce qu'ils s'étaient dérobés au dernier moment, les autres, parce qu'ils avaient exposé des objets qui n'étaient pas de la compétence de la classe 31.

Aussi n'avons-nous pu compter, en réalité, que 133 exposants au lieu de 326 dont pouvait être fière l'Exposition de 1878.

Les 133 exposants, sur les produits desquels le Jury a dû se prononcer, se répartissent dans les proportions suivantes :

		Report	123
France	72	République de Saint-Marin	1
Belgique	21	Japon	1
Grande-Bretagne	6	Pays-Bas	1
Colonies	6	Roumanie	1
Espagne	4	Autriche-Hongrie	1
Portugal	5	Brésil	1
Serbie	4	Mexique	1
Russie	3	Nicaragua	1
États-Unis	1	Gabon	1
Italie	1	Société des Nouvelles-Hébrides	1
A reporter	123	TOTAL	133

Nous regretterons toujours d'avoir manqué une si solennelle occasion d'apprécier, à leur juste valeur, des maisons aussi renommées que les Regenhart et Reymann, les Faltis, les Siegl d'Autriche; les Hille et Dietricht de Russie; les Aktis Bolag, les

Sparres Patent Vafveri Jaquart de Suède; les Thienpont, les Aug. de Jaecker, de Brumcel, les Baërtseon et Buysse de Belgique; les Jaffe brothers, les John Wilford and sons, les W. Barbour and sons de la Grande-Bretagne; les Boutemy de Lannoy, les Vrau de Lille (France), et d'autres encore, dont les noms nous échappent, et qui avaient apporté un concours si efficace au succès de l'Exposition de 1878. Nous formons l'espoir de retrouver, plus tard, ces manufacturiers distingués dont la plupart ont tenu certainement à honneur de visiter notre belle Exposition.

RÉCOMPENSES PAR NATIONALITÉS.

NOMBRE des exposants.	NATIONS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.
	EXPOSANTS.							
72	France	9	2	29	26	5	1	//
21	Belgique	1	3	3	9	4	1	//
6	Colonies	//	//	//	3	1	2	//
6	Grande-Bretagne	//	1	1	3	1	//	//
4	Espagne	//	//	//	3	//	1	//
5	Portugal	1	//	//	1	2	1	//
4	Serbie	//	//	//	//	2	2	//
3	Russie	//	//	2	1	//	//	//
1	États-Unis	//	//	//	//	//	1	//
1	Italie	//	1	//	//	//	//	//
1	République de Saint-Marin	//	//	//	//	//	1	//
1	Japon	//	//	//	1	//	//	//
1	Pays-Bas	//	//	//	//	1	//	//
1	Roumanie	//	//	//	//	//	1	//
1	Autriche	//	//	//	//	1	//	//
1	Brésil	//	//	//	//	//	1	//
1	Mexique	//	//	//	//	//	1	//
1	Société des Nouvelles-Hébrides	//	//	//	//	//	//	1
1	Gabon	//	//	//	//	//	//	1
1	Nicaragua	//	//	//	//	//	1	//
133		11	7	35	47	17	15	2
	COLLABORATEURS.							
66	France	//	//	6	28	26	11	//
17	Belgique	//	//	1	4	5	7	//
2	Portugal	//	//	//	1	1	//	//
85		//	//	7	33	32	18	//

805

Il semble ressortir de ce tableau, que, si la France compte le plus grand nombre des exposants, la Belgique a cependant le premier rang par les trois grands prix qu'elle a remportés.

Sans vouloir diminuer, en rien, le mérite des fabricants belges, dont la valeur est connue et appréciée de tous, nous croyons de notre devoir de rapporteur de faire remarquer, pour rester dans la vérité, que, parmi les exposants *hors concours* à cause de leur qualité de membre du jury de la classe 31 ou de toute autre classe, il se trouvait neuf Français. Parmi eux, étaient des chefs de maisons qui comptent parmi les plus habiles et les plus renommées de l'industrie linière; et, nous ne croyons pas qu'on puisse nous accuser de présomption, si nous déclarons que, concourant avec leurs pairs, plusieurs d'entre eux seraient venus augmenter le nombre des grands prix décernés à la France.

Malgré les considérations sérieuses que nous avons fait valoir sur le nombre relativement restreint des exposants en 1889, il est juste de remarquer que les récompenses *supérieures* atteignent un chiffre proportionnellement beaucoup plus considérable qu'en 1878.

A l'époque de la guerre d'Amérique, l'absence de coton, qui ne nous arrivait plus de ce pays de production, avait été l'occasion d'un développement extraordinaire de la filature et du tissage du lin, et les maisons, dans cette industrie, s'étaient beaucoup multipliées. Cette prospérité fut de courte durée.

La guerre terminée, le coton reprit son ancienne situation sur le marché; et, l'industrie du lin commença un mouvement de recul qui s'est accentué jusqu'à nos jours.

En même temps qu'un certain nombre de filatures et de tissages, mal outillés ou sans ressources, disparaissaient sans retour, les établissements seuls de premier ordre avaient, en eux, assez de vitalité pour affronter un avenir, qui, sans leur promettre les merveilleux résultats des années précédentes, leur faisait entrevoir encore de réels bénéfices.

Nous devons ajouter que, dans ces temps difficiles, les fabricants, vraiment soucieux de la prospérité de leur industrie, se sont ingéniés à établir des tissus de plus en plus irréprochables, ou à un prix tel de bon marché qu'ils peuvent lutter avec des tissus fabriqués avec des matières à meilleur compte que le lin.

Ainsi, dans cette classe 31, nous avons vu des toiles exposées, par plusieurs tisseurs du Nord et de l'Ouest, bien appréciées au point de vue de la perfection des lisières et de la texture des tissus, et nous n'avons pas moins remarqué des toiles destinées à la confection, dont les prix de revient peuvent concurrencer ceux mêmes du coton.

Dans cet ordre d'idées, le Jury a cru devoir donner des récompenses supérieures, comme les médailles d'or et d'argent, non seulement à des exposants qui sont arrivés à la perfection et à la qualité du produit, mais encore à ceux qui, par des combinaisons ingénieuses, sont parvenus à établir des prix tellement réduits qu'ils peuvent, par ce moyen, les écouler dans les pays où les ressources sont moindres que les nôtres et les

besoins plus restreints, en raison du climat et des faibles ressources pécuniaires des habitants. Nous citons d'une part, les *Laniel, Wallaërt, Agache, Mahieu, Pouchain,* etc., et, d'autre part, les *Deblock,* les *Villard Castelbon* et *Vial,* etc.

EXAMEN DES VITRINES.

FILATURES DE LIN, DE CHANVRE ET DE JUTE. — FILS À COUDRE.

LIN.

A l'Exposition de l'année 1889, la filature était représentée par 54 établissements français et étrangers faisant tourner environ 540,000 broches dont :

Pour la filature du lin	393,380
— du chanvre	40,625
— du jute	54,884
— de la ramie	10,650
Broches de retors	41,868

Nous n'avons pas pu nous procurer les éléments nécessaires pour établir exactement les points de comparaison entre l'importance totale des filatures dont les produits ont été exposés en 1878 et les chiffres que nous citons plus haut; mais nous pouvons affirmer, sans crainte d'être démenti, que la plupart des usines de premier ordre avaient répondu à l'appel.

Dans son intéressant travail sur l'Exposition d'Anvers en 1885, M. Venet-Parmentier, rapporteur de la classe 26, exprimait de vifs regrets de ce que la filature n'avait été que très insuffisamment représentée.

En 1889, c'est avec une bien grande satisfaction que nous avons vu figurer, parmi les exposants, des filatures de la plus haute importance, appartenant à la France, à la Grande-Bretagne, à la Russie, à la Belgique et à l'Italie.

Les paquets de fils exposés par leurs producteurs ne sont pas faits pour séduire l'œil des visiteurs et encore moins des visiteuses d'une Exposition ; mais, pour l'homme du métier, pour celui qui cherche, dans un concours, les améliorations obtenues, les progrès réalisés, les perfectionnements atteints, pour les membres du jury surtout, les échantillons soumis sont l'objet d'une étude approfondie, et nous pouvons affirmer qu'en 1889 ils ont été très appréciés.

Après avoir cité, dans la *Grande-Bretagne,* des établissements comme York Street Flax Spinning C° avec 60,000 broches, la maison Renshaw avec 28,000, Island Spinning C° filant depuis les plus bas numéros jusqu'au n° 300; dans la *Belgique,* la Lys avec 55,000 broches, la Société linière gantoise avec 55,000, la linière Saint-Sauveur avec 12,000, la linière Saint-Léonard avec 35,000; dans l'*Italie,* Linificio e

Canapificio nazionale avec 25,000 broches; dans la *Russie,* Demidoff avec 20,000 broches, on comprendra qu'il était nécessaire, indispensable que, pour soutenir sa réputation, la France fût représentée par des filatures comme celle des Agache, des Le Blan, des Faucheur, des Mahieu, des Verstraëte, des Crépy et fils, de l'Union linière du Nord, etc., dont le nombre de broches s'élève en moyenne, pour chacune, de 10,000 à 25,000.

La lutte a donc été engagée entre champions de haute lice, et le jury de groupe a reconnu que, si le Jury de la classe 31 avait paru prodiguer les plus hautes récompenses, comme grands prix, médailles d'or et médailles d'argent, il n'avait que rempli son mandat, avec la plus grande impartialité.

Des 54 filateurs indigènes et étrangers, 7 étaient *hors concours*.

Parmi eux se trouvaient nos honorables collègues MM. Paul Le Blan, de la maison Paul Le Blan et fils, et M. E. Faucheur, de la maison Faucheur frères.

5 ont obtenu un *grand prix* :

1° Société anonyme de Pérenchies (France);

2° York Street Flax Spinning C° (Grande-Bretagne);

3° Linificio e Canapificio nazionale (Italie).

Maisons qui tissent en même temps qu'elles filent et sur le compte desquelles nous donnons plus loin des détails;

4° La Société anonyme La Lys, de Gand (Belgique), dont la réputation est universelle, et qui avait déjà obtenu, en 1878, un grand prix pour la perfection de ses fils.

Et, en 5e lieu, MM. Morel et Verbecke, de Gand (Belgique), qui s'appliquent à ne faire, en filés, que des fils extra-supérieurs absolument irréprochables.

17 ont obtenu une *médaille d'or*.

Parmi les médailles d'or, nous citerons la Filature d'Essonnes dont le chef, M. Feray, a si bien mérité de son pays par son esprit d'initiative et sa longue expérience, MM. Renshaw, de Manchester, la Société linière gantoise, de Gand, MM. Droulers Vernier fils, de Lille, MM. Kyd frères, de Dunkerque, M. Guillemaud aîné, de Seclin, M. Nicolle Verstraete, de Lomme (Nord), l'Union linière du Nord, MM. Desmet et Dhanis, de Gand.

D'où il ressort que la filature a obtenu, à elle seule, les 5/7 des grands prix, la 1/2 des médailles d'or et les 2/5 des médailles d'argent décernés à la classe 31.

CHANVRE.

L'industrie du chanvre est toujours prospère dans les départements de l'Ouest, dans la Seine-Inférieure, la Sarthe, l'Indre-et-Loire et le Maine-et-Loire.

Angers est justement fière de la maison Max Richard, Segris, Bordeaux et Cie, dont la réputation n'est plus à faire.

Cette manufacture, connue depuis fort longtemps, présentait au Champ de Mars

une exposition des plus complètes dans tous les articles en chanvre tels que, ficelles, câbles, fils simples, fils retors destinés à toutes espèces d'usages. Depuis la dernière Exposition universelle de 1878, ces manufacturiers se sont rendus acquéreurs des usines de l'ancienne maison Joubert-Bonnaire, et, ont ainsi ajouté à leur filature le tissage des toiles à voiles, prélarts et autres fortes toiles qu'ils continuent à produire avec la supériorité qui a toujours distingué cette ancienne maison si avantageusement connue.

Les produits exposés ont obtenu tous les suffrages.

Cette firme n'a pas pu être honorée de la récompense supérieure que le Jury lui eût décernée à l'unanimité, parce que M. Max Richard, son chef principal, était président du Jury de la classe 54.

Hors concours.

A l'Exposition universelle de 1889, on ne rencontrait aucun représentant de l'industrie du chanvre pour l'Angleterre, l'Écosse, la Belgique et la Russie.

Par contre, l'Italie nous a permis de juger, dans les produits exposés par Linificio e Canapificio nazionale, de Milan, le degré de perfection auquel sont parvenus ces industriels dans la partie qui nous occupe.

Le Jury a décerné un grand prix à cet établissement monté au capital de 20 millions et produisant par jour 35,000 kilogrammes de fils, soit 10 millions de kilogrammes par an.

JUTE.

Le jute est un textile végétal né dans l'eau, presque inconnu il y a une quarantaine d'années, et employé aujourd'hui dans de nombreuses applications qui ont permis d'en développer la culture sur une très large échelle.

On l'emploie généralement à la confection des sacs pour les riz, les cafés, les charbons, en un mot, pour les emballages de toutes sortes.

Son usage, en raison du bon marché de la matière, s'étend aux tapis d'escalier, aux bâches et aux tentes. Des industriels habiles l'ont même transformé en velours et en tissus d'ameublement.

En dehors de la Belgique, qui a exposé quelques paquets de fils de jute dans les vitrines de la Lys et de MM. Morel et Verbeke, on peut dire que la France a montré, seule, la partie avantageuse que l'on peut tirer de ce filament bon marché.

Parmi les industriels qui traitent cette matière se sont distingués au premier rang MM. Carmichaël frères, de Paris, MM. Kyd frères, de Dunkerque, qui ont obtenu chacun, une *médaille d'or*.

Le Gouvernement français a consacré le vote du Jury en inscrivant M. Charles Carmichaël dans les cadres de la Légion d'honneur.

Viennent ensuite MM. Vancauwenberghe et Davenport, de Dunkerque, MM. Vancau-

WENBERGHE, SAYS et SNOWDEN, du même pays, auxquels a été décernée la *médaille d'argent.*

Nous ne parlerons, que comme mémoire, des produits filamenteux, tels que le chinagrass, le bananier, l'ananas, l'agave, l'aloès, l'yucca, l'amante, le gommier, le raphia, le pite, le maguay, le zacapapoli, qui nous ont été soumis à l'état de fibres, et dont nous n'avons pas constaté de nombreuses applications.

FILETERIE.

Dans la nomenclature des récompenses inscrite plus haut en faveur des filatures, nous avons fait entrer les filatures de retordage qui forment une industrie toute spéciale.

Les produits en étaient brillamment représentés dans le concours de 1889, et il nous paraît convenable d'entrer dans quelques détails.

La fabrication des fils à coudre, appelée généralement dans le Nord *la fileterie,* appartient essentiellement aux régions de Lille et de Comines. Cette industrie, plus que séculaire, s'est, pendant longtemps, refusée à introduire les moyens mécaniques dans sa production; et, longtemps encore après le filage mécanique, elle a continué à n'employer que des fils simples à la main. — Il n'est pas besoin de remonter bien haut pour assister, au remplacement des anciennes machines à faire les pelotes construites en bois, par un nouvel outillage plus léger construit tout en fer.

En parcourant l'exposition lilloise de cette industrie, nous n'avons pas pu nous empêcher de regretter l'absence d'une maison des plus anciennes et des plus renommées dont les marques sont répandues dans le monde entier et dont les produits fort appréciés avaient été exposés, en 1878, dans une si élégante vitrine.

C'est avec un véritable sentiment de plaisir que le Jury a admiré avec quelle coquetterie, quel savoir-faire, les maisons telles que MM. CRESPEL et DESCAMPS, Vve CRESPEL et fils, SCRIVE frères, DROULERS-VERNIER avaient disposé, dans leurs vitrines, toutes les diverses sortes de fils retors, à coudre, à tricoter, à repriser, à broder sous les diverses formes de pelotes, écheveaux, tablettes, cartes et bobines.

Les marques de ces établissements s'inspirent des idées les plus diverses et les plus originales : au *Réveil-Matin,* à la *Grosse Caisse,* à *Vulcain,* à la *Croix-de-Malte,* à la *Cigale,* au *Conscrit,* au *Templier,* à la *Confraternité.*

Ces maisons lilloises ont obtenu 3 *médailles d'or* et 2 *médailles d'argent,* et M. DESCAMPS, chef de l'une d'elles, a reçu en outre la croix de la Légion d'honneur.

Comines avait envoyé le ban et l'arrière-ban de ses producteurs et tous avaient fait les efforts les plus ingénieux pour donner à leurs vitrines un aspect des plus séduisants.

On aurait pu croire qu'ils avaient voulu réaliser cette pensée du poète latin : *Omne tulit punctum qui miscuit utile dulci.*

L'un d'eux, sur une pyramide de fils de diverses couleurs, avait imaginé de représenter, sous la forme d'une figurine en cire, la légende de l'allaitement de Romulus et

de Rémus par la louve antique. Son but était d'attirer l'attention du public sur sa principale marque : *La Louve*. L'affluence des visiteurs qui se sont arrêtés devant la vitrine de M. Ignace Lambin a dû le dédommager de ses efforts d'imagination. Une *médaille d'or* lui a été décernée.

Son frère, M. Auguste Lambin, avec de petites bobines de fils retors gracieusement disposées, avait reproduit en miniature le curieux clocher de Comines avec son fameux carillon.

Les autres vitrines n'étaient pas moins dignes du plus vif intérêt. Nous citerons les noms des maisons bien connues : Devos frères et Cousin frères qui ont obtenu des *médailles d'argent* et ont ajouté ainsi, de concert avec leurs non moins heureux concurrents de Comines et de Lille, un nouveau fleuron à la réputation si ancienne et si méritée des filateurs français.

Pour être complet, il faut citer le nom de la maison Hassebroucq frères, de Comines, qui a déjà obtenu une médaille d'or à l'Exposition de 1878 ; mais la situation de M. Victor Hassebroucq, membre du Jury, nous force à renvoyer le lecteur au rapport annexe de M. E. Widmer.

La Belgique nous avait envoyé un digne émule de nos fabricants de fils retors, la maison Eliaert-Cools, d'Alost (Belgique), mais le rôle de vice-président qu'occupait M. Leirens-Eliaert dans notre jury, nous impose l'obligation, à notre grand regret, de garder le silence sur les mérites de cet honorable industriel et de sa firme Eliaert-Cools, d'Alost. (Voir le rapport de M. E. Widmer.)

Nous terminerons l'étude de cette section, en disant un mot de l'unique représentant à notre Exposition de la fileterie anglaise. La maison Ullathorn et Cie, de Durham, fondée en 1760, a une grande importance pour les fils retors destinés à la sellerie et à la cordonnerie. Une *médaille d'argent* lui a été attribuée.

TISSUS DE LIN, DE CHANVRE, DE JUTE ET DE RAMIE.

Le tissage, de nos jours, comme la filature, a suivi la loi du progrès et pris un développement considérable. La mécanique, pour les articles de vente courante, a remplacé le travail à la main, et les progrès ont été tels, que, malgré le peu de flexibilité de la matière, on est parvenu à tisser, sur des métiers mus par la vapeur, non seulement des toiles fortes mais des toiles fines et légères avec des chaînes de numéros 60, 70, 80 et même 90 et 100. Ce sont là surtout des cas exceptionnels, et l'ancien métier à la main sert encore à la fabrication des toiles fines, des linons et des batistes.

Grâce au métier mécanique à vapeur, dont la marche est plus régulière, on obtient dans les grosses toiles une texture beaucoup plus uniforme et des lisières mieux faites qu'autrefois.

En parcourant les vitrines des diverses contrées, nous assistons au spectacle très varié des différents genres de fabrication offert par l'Exposition universelle de 1889.

Le service local du Gabon-Congo avait exposé des petites serviettes écrues de 0 m. 50 de côté servant de pagnes aux femmes de ce pays. Le prix en est tellement modique que les tisserands en donnent facilement deux ou trois pour une tête de tabac.

Le métier qui les produit et que nous avons examiné est vraiment très curieux par sa simplicité. Il ne doit pas différer beaucoup de ceux dont on a dû faire usage dans les temps préhistoriques.

Un assemblage de linaments réunis sans ordre traverse un rôt formé de brindilles et constitue la chaîne. Ainsi disposée, cette chaîne s'enroule sur un bâton rond supporté lui-même par deux bâtons parallèles grossièrement travaillés. Comme navette, l'ouvrier se sert d'un autre bâton, en bois dur, avec un cran à chaque extrémité destiné à retenir la trame. La trame passée, l'ouvrier fait manœuvrer ce même bâton, comme un battant, pour l'entasser dans les entrecroisements successifs de la chaîne. Le tissu, ainsi obtenu, peut avoir quelque solidité, mais il ne faut pas lui demander le grain régulier de nos toiles.

Certaines contrées sont encore moins avancées pour fabriquer le tissu nécessaire aux vêtements des indigènes, et ne possèdent même pas les premières notions du tissage. A la Nouvelle-Calédonie les naturels fabriquent des tapas; ils emploient à cette fabrication une écorce de raphia ou autre textile dont ils frappent, à coups redoublés, les fibres juxtaposées jusqu'à ce qu'ils obtiennent une espèce de feutrage dont la solidité laisse beaucoup à désirer. Ces sortes de tissus se déchirent à la façon de l'amadou. Plusieurs de ces pièces sont estimées et mesurent jusqu'à 30 mètres de longueur. Les indigènes les enjolivent parfois de dessins fort rudimentaires; et, dans leurs relations mutuelles, ces peuplades échangent, souvent, ces pièces originales, en signe d'amitié.

Après ces remarques préliminaires, nous arrivons au compte rendu des visites faites par le jury, dans les divers pavillons du Nouveau-Monde. Nous examinerons ensuite les produits dus à l'industrie des nations européennes; et, enfin, nous terminerons ce rapport par l'exposition française.

NOUVEAU-MONDE.

PARAGUAY, GUATÉMALA, RÉPUBLIQUE ARGENTINE, ETC.

Le Paraguay, le Guatémala, la République Argentine, l'Équateur, le Salvador, le Nicaragua, le Chili n'ont offert aux jurés que des cordes, des hamacs ou des sacs fabriqués avec les fibres des diverses plantes textiles de ces pays : le caraguata, le chaguar, l'aloès, le yucca, le pita, etc.

Au Paraguay, nous avons remarqué, toutefois, une sorte de couverture, en soie végétale, qui se distinguait, autant par la souplesse moelleuse de la matière employée, que par l'originalité de sa fabrication. Ce morceau, d'environ 1 m. 50 de côté, n'avait pas demandé moins de six mois de main-d'œuvre. On a pu juger, par ce spécimen, du

chemin qu'ont à parcourir, en industrie, ces apprentis manufacturiers, pour arriver à soutenir, sur leur propre marché, la concurrence des marchandises européennes.

Nous formons le souhait de voir utiliser, par nos tisseurs, la matière employée à fabriquer la couverture dont il est question. Ils en tireraient certainement un bon profit. La fibre en est aussi souple que brillante, et provient d'un fruit semblable à celui du coton, mais de forme beaucoup moins allongée.

MEXIQUE.

Cette contrée, dont l'exposition générale aménagée dans un immense et élégant pavillon, attirait beaucoup de visiteurs, ne nous a soumis que 2 ou 3 pièces d'un tissu clair, fait en fils d'aloès, destiné à passer les liquides, et aussi quelques bissacs. Ces produits, quoique d'un faible intérêt, ont néanmoins été jugés dignes d'une mention honorable à titre d'encouragement.

BRÉSIL.

La remarque faite ci-dessus, pour l'exposition du Mexique, s'applique entièrement à celle du Brésil qui a reçu la même récompense.

BOLIVIE, URUGUAY ET VÉNÉZUÉLA.

Le Jury, à son grand regret, n'a trouvé, dans les pavillons de ces pays, aucun objet de sa compétence, qui lui parût digne d'une remarque spéciale.

ÉTATS-UNIS.

A l'exposition des États-Unis, nous avons été tout à fait déçus dans notre attente, en ne trouvant que quelques fils grossiers en lin et en jute. Quoique nous ayons accordé à ces produits une mention honorable, nous avons éprouvé une vive contrariété à ne pas pouvoir classer à un rang plus élevé un pays si remarquable par son activité et son intelligence industrielles.

EUROPE.

Après ces visites plus intéressantes pour les yeux que pour la science pratique des gens du métier, nous continuerons notre travail en passant en revue les vitrines des divers pays de l'Europe où, comme nous l'avons dit précédemment, nous avons eu des lacunes à constater.

PORTUGAL.

Le Portugal s'est fait représenter par 5 exposants. La Société des fils et tissus de Torrès Novas était *hors concours,* à cause des fonctions de juré remplies dans la

classe 30 par son président M. Mendès da Silva. Une *médaille d'argent,* deux *médailles de bronze* et une *mention honorable* ont été la récompense des autres exposants.

MM. Antonio da Costa Guimaraes filhos et Cie, qui ont reçu la *médaille d'argent,* avaient présenté une exposition assez complète, en toiles unies et damassées, et en fils à coudre. On remarquait, dans leur vitrine, des couvertures en lin, d'un travail fort intéressant. Les dessins de ces couvertures forment une sorte de velours frisé ou épinglé d'un aspect très gracieux. M. Joaquim d'Olivera Costa a mérité une *médaille de bronze* pour ses tissus de fil.

Également le Collège de la Régénération.

Enfin l'exposition du Musée industriel et commercial de Porto, n'ayant qu'une minime importance au point de vue industriel, n'a reçu qu'une *mention honorable.*

ESPAGNE.

L'Exposition de Barcelone en 1888, où des progrès considérables avaient été constatés en faveur de l'industrie espagnole, avait fait espérer que nos sympathiques voisins viendraient, en grand nombre, briguer les plus hautes récompenses à celle de Paris en 1889. Nous aurions été heureux, en cette solennelle circonstance, de leur prouver que le souvenir de l'accueil cordial qui nous a été fait à Barcelone était profondément gravé au fond de nos cœurs.

Sur 4 exposants, 3 d'entre eux, MM. J. Casals, de Tarassa (Barcelone), Marquès Caralt et Cie, de Barcelone, Brunet et Serrat, de Barcelone, ont obtenu une *médaille d'argent.*

On remarquait, dans les vitrines de MM. Brunet et Serrat et de M. J. Cazals, des toiles unies, ouvrées et damassées d'une véritable valeur. Cette industrie a fait, en Espagne, depuis 1878, des progrès très sérieux.

L'importante filature de MM. Marquès Caralt et Cie transforme en filés un million de kilogrammes de chanvre par année.

Pourquoi les filateurs et tisseurs de lin et de chanvre de ce pays voisin ne sont-ils pas venus en plus grand nombre ?

ROUMANIE.

Quatorze noms d'exposants étaient inscrits au Catalogue officiel pour la classe 31. Le Jury, cependant, n'a pas pu déterminer, d'une façon précise, la part qui pouvait revenir à chacun d'eux. Leurs produits, peu nombreux du reste, étaient confondus, dans une ou deux vitrines, et consistaient en bissacs ou autres spécimens de peu de valeur en fils de maguay ou de chanvre. Le Jury ne voyant dans cette exposition qu'une collectivité a décerné, pour l'ensemble, une *mention honorable.*

SERBIE.

Ici encore, le Jury s'est trouvé fort embarrassé, pour porter un jugement sur chacun des nombreux exposants inscrits au catalogue. Leurs produits mélangés dans deux ou trois vitrines rendaient la mission du Jury pour ainsi dire impossible.

D'accord avec le commissaire de ce pays le Jury a pratiqué les divisions suivantes :

1° La Collectivité de Serbie à qui il a donné une *mention honorable;*

2° et 3° Les Associations de Nisch et de Belgrade, établies dans un but charitable, auxquelles une *médaille de bronze* a été décernée à titre d'encouragement;

4° Le Syndicat commercial de Pirot, dont l'exposition, des plus primitives, a obtenu également une *mention honorable.*

PAYS-BAS.

Autrefois cette contrée jouissait d'une grande réputation pour ses tissus de lin connus sous le nom de *toiles de Hollande;* mais, aujourd'hui, en l'absence complète de ces produits, on serait amené à penser que cette industrie a complètement disparu.

Seule, la maison Planteyat (S.), à Krouménie, a soumis quelques types assez médiocres de toiles à voiles et de bâches qui lui ont valu la *médaille de bronze.*

AUTRICHE-HONGRIE.

Tout le monde sait que l'industrie linière en Autriche s'est développée dans de grandes proportions pendant les trente dernières années. La consommation du lin dans ce pays s'élève à plus de 40 millions de kilogrammes. Les filatures, dont les établissements dépassent le chiffre de soixante, font mouvoir plus de 400,000 broches. On les trouve en Bohême, en Silésie, en Moravie, en Galicie et dans la Haute-Autriche.

On aura une idée exacte de l'importance du tissage quand on saura qu'il faut chiffrer par 60,000 le nombre des métiers tissant journellement des toiles unies, des coutils et du linge de table.

L'Exposition de 1878 nous avait permis d'apprécier les toiles damassées de Silésie qui jouissent d'une réputation incontestée. On avait remarqué, avec intérêt, l'invention de nappes et de serviettes damassées avec bordures de couleurs, sans coins coupés, dues à un habile fabricant. A cette époque, les exposants de cette classe, au nombre de 9, avaient remporté 2 médailles d'or, 4 médailles d'argent, 1 médaille de bronze et 2 mentions honorables. Nous n'avons eu à juger, en 1889, que la seule maison Ohrlander de Eipel en Bohême, dont les toiles unies et damassées ne donnent qu'une idée très imparfaite de la valeur industrielle de ce pays de grande production. Une *médaille de bronze* lui a été accordée.

RUSSIE.

On a trop souvent, même dans ces derniers temps, émis des appréciations peu exactes sur la valeur industrielle de la Russie.

Au point de vue particulier qui nous occupe, tout visiteur impartial, parcourant l'exposition générale de la Russie au Champ de Mars, a dû se convaincre que ce grand pays, depuis un certain temps, était entré résolûment dans la voie de tous les progrès.

L'importance de l'industrie linière, malgré les améliorations réalisées depuis une

vingtaine d'années, ne nous paraît pas en rapport avec l'immense développement de la culture du lin. Cependant cette grande industrie était honorablement représentée au concours de 1889 par trois maisons de grande valeur. Une *médaille d'or* avec un classement très élevé a été obtenue par M. V. T. Demidoff, qui a filature et tissage à Viasniki. De 1831 à 1865 cette maison ne faisait tisser qu'à la main; mais, depuis cette époque, elle a monté un tissage mécanique et réalisé un chiffre considérable d'affaires. Elle occupe 1,700 ouvriers à la filature et 700 à son tissage. Ses types en fils et en toiles ont été très remarqués.

M. S. Sidoroff, de Moscou a présenté, dans sa vitrine, des toiles unies en même temps que du linge ouvré et damassé. Le Jury a reconnu dans les dessins et la fabrication du linge de table et de toilette de cette maison des progrès incontestables réalisés depuis 1878, et l'a récompensée en lui décernant également une *médaille d'or*.

M. Alafonsoff (J. J.), de Kazan et de Saint-Pétersbourg, a exposé des fils de lin, du n° 1 au n° 60; des grosses toiles et des tissus de lin fins et demi-fins qui dénotent chez ce fabricant un véritable savoir-faire. *Médaille d'argent.*

Nous nourrissons l'espoir que d'aussi sérieuses récompenses, obtenues par ces trop rares exposants, détermineront bien d'autres manufacturiers de ce pays à venir, en plus grand nombre, à une prochaine Exposition internationale.

ITALIE.

Nous notons que, pour les tissus en lin ou en chanvre, l'Italie n'était représentée, comme pour la filature, que par la firme Linificio e Canapificio nazionale de Milan.

Les toiles à voiles exposées par cette maison méritent, comme les fils, les plus grands éloges.

GRANDE-BRETAGNE.

La Grande-Bretagne, qui tient le premier rang comme importance pour le tissage comme pour la filature du lin, fait marcher plus de 60,000 métiers répandus en Écosse et en Irlande : en Écosse pour les toiles fortes et les toiles à voiles; en Irlande pour les toiles fines, les mouchoirs et les batistes. Nous n'avons aucune appréciation à donner sur les gros tissus de lin fabriqués en Écosse. Comme en 1867 et en 1878, l'Écosse, en 1889, ne s'est fait représenter par aucun industriel, et nous cherchons vainement quels peuvent être les motifs de cette abstention persistante.

L'Irlande a été mieux inspirée, et les trois exposants de tissus de lin qui la représentaient avaient rivalisé de goût, pour installer leurs produits dans des vitrines d'une grande élégance.

L'une d'elles qui possède, comme nous l'avons dit précédemment 60,000 broches de filature, a également à Belfast 1,000 métiers mécaniques, sans compter les métiers à la main qu'elle entretient dans les campagnes.

Son exposition, aussi variée que complète, nous a montré la puissance de sa pro-

duction : toiles à essuie-mains, toiles écrues, crémées, teintées, blanches et imprimées de toutes finesses et pour tous les usages, coutils pour corsets et pantalons, triplure, batiste, linge de table et de toilette, mouchoirs unis blancs, imprimés et fantaisie.

La maison York Street Flax Spinning C° a des relations dans le monde entier; elle atteint un chiffre très élevé d'affaires. A l'unanimité, le Jury lui a décerné un *grand prix* avec les plus grands éloges, pour la multiplicité, la bonne fabrication de ses produits et aussi pour aménagement si remarquable de sa vitrine.

Une autre maison de Belfast, MM. Robinson-Cleaver, avait, dans un magnifique pavillon, préparé également une exposition très brillante de linge uni et damassé. Cette maison, de création récente et de faible importance comme tissage, a reçu du jury une *médaille d'argent* à titre de récompense pour sa superbe exposition et d'encouragement pour le développement de son tissage.

Donnegal Industrial Fund, de Londres, sorte d'association de bienfaisance qui fait travailler les paysans malheureux, a obtenu une *médaille de bronze.*

BELGIQUE.

Merveilleusement favorisée, par la nature de son sol et par l'expérience de plusieurs siècles de culture, la Belgique récolte chez elle des lins de première qualité qu'elle fournit à ses filatures et à son tissage. Grâce à cette situation, elle a l'avantage d'être une des premières contrées linières du monde entier.

Nous avons dit la valeur de ses filatures, et nous allons passer en revue les différents fabricants de toile qui ont exposé. Ils étaient au nombre de 9 qui ont été classés de la manière suivante :

Grand prix		1
Médailles	d'or	1
	d'argent	5
	de bronze	2

A la tête du tissage belge, pour l'importance de sa fabrication et la variété de ses produits, la maison Rey aîné, de Bruxelles, avait magistralement exposé ses toiles fines unies et son linge damassé. En plus de 1,000 métiers mécaniques, dont 150 pour le Jacquart, qui battent sans cesse, cette manufacture occupe encore 300 métiers à la main.

En toile unie, elle commence au plus bas prix pour arriver, sur une échelle continue, aux prix les plus élevés.

Sa fabrication en toiles unies comme en linge damassé est établie surtout en vue de l'exportation.

Sans négliger le bon goût et le fini des dessins dans ses tissus Jacquart, elle se préoccupe, surtout, d'arriver à produire de grandes quantités à des prix très modiques. Grâce à ce système d'opérer, elle réalise un énorme chiffre d'affaires. M. Rey aîné

achète son fil en écru, le crème, le blanchit lui-même dans ses ateliers et blanchit également ses produits tissés.

Le Jury a voulu récompenser cette grande et puissante organisation en décernant un *grand prix* à cet intelligent manufacturier.

L'existence de la maison P. Parmentier et Cie, fabricants de toiles et de mouchoirs à Bruxelles, remonte à 1838.

Hors concours en 1883 à Amsterdam, en 1885 à Anvers, en 1888 à Bruxelles, à cause de la situation occupée par M. Venet-Parmentier dans les divers jurys de ces expositions, ces industriels avaient, précédemment, affirmé leur valeur en obtenant une *médaille d'or* à l'exposition de Bruxelles en 1847, et également une *d'or* à celle de Paris en 1867.

Le Jury de la classe 31, en 1889, a consacré le mérite de cette firme par une nouvelle *médaille d'or*.

MM. Beck père et fils, de Courtrai, fabriquent les tissus de lin, depuis 1796, et se sont toujours inspirés des besoins de l'exportation. Ils avaient exposé une grande variété de tissus unis dans toutes les largeurs depuis 70 centimètres jusqu'à 3 m. 15, et d'une finesse qui variait de 14 à 40 fils aux 5 millimètres.

Le Jury leur a maintenu la récompense qu'ils avaient déjà conquise aux Expositions universelles de Paris en 1855, 1867, 1878, c'est-à-dire la *médaille d'argent*.

Pareille récompense a été accordée à M. Van Gheluwe-Lefebvre, de Roulers, pour sa fabrication bien soignée et la perfection de ses tissus de fil; à M. Albert Benoit, de Courtrai, pour ses toiles écrues, ses toiles à voiles et ses coutils pour stores, matelas et pantalons.

A M. Govaert frères, d'Alost, pour leurs toiles et coutils en jute, et leurs toiles à carreaux, à sacs et à voiles.

Ces industriels sont les premiers qui, en Belgique, ont tissé le jute à la mécanique.

Avec une cote tout à fait supérieure, M. J. Raës, de Courtrai, a également obtenu une *médaille d'argent* pour son magnifique assortiment de coutils en tous genres. Le chef de cette maison avait été vice-président de la classe 41 à l'Exposition internationale d'Anvers en 1885.

Nous souhaitons à cet honorable industriel de gagner, à une prochaine exhibition, à Paris, la médaille d'or qu'il a touchée de si près.

Les deux *médailles de bronze* ont été décernées : l'une à M. O. Dierkens-Verschoore, de Courtrai, pour ses toiles fines et ses batistes, et l'autre à MM. E. Wauters et Cie, d'Ath, pour leur fabrication nouvelle de grosses toiles tissées avec des fils fabriqués en lins bruts verts, ceux-ci préparés par système breveté.

Connaissant les ressources de la Belgique, pour le tissage de la toile et le nombre important des tisseurs de ce pays, nous exprimons ici le regret de ne pas les avoir vus, en plus grand nombre, se grouper autour de leurs si remarquables filatures. L'exposition des tissus en 1878 était plus complète. En particulier, l'industrie des coutils de

couleur, qui avait fait si bonne figure à cette époque, n'a pas justifié notre attente en 1889.

Tout le monde reconnaît cependant que c'est par la lutte, par les points de comparaison, par l'émulation qui en résulte, que chacun trouve des éléments de progrès et que les fabricants maintiennent non seulement les mérites de l'industrie qui leur est propre, mais que, grâce à ces concours, ils s'empressent de rechercher les idées de perfectionnement.

FRANCE.

Ces pensées de regret, que nous venons d'exprimer pour la Belgique au sujet des tisseurs, nous sommes obligé de les répéter à l'égard des tisseurs de notre pays.

En 1878, l'éminent rapporteur chargé pour la classe 31 du travail que nous avons entrepris pour l'Exposition de 1889 s'exprimait ainsi :

Il suffit de jeter un coup d'œil rapide, sur l'exposition française, pour reconnaître l'importance de notre tissage; on chercherait en vain un article qui ne soit pas fabriqué dans notre pays. C'est que cette belle industrie, implantée en France depuis plus de huit siècles, y a poussé de profondes racines; la fabrique de toile française résiste, dans une certaine mesure, à la tendance générale qui pousse l'industrie à produire des qualités apparentes à bas prix; et c'est elle qui fournit encore ces magnifiques trousseaux qui, surtout dans les pays du Nord, sont l'honneur d'une maison.

Nous ne pouvons pas, malheureusement, tenir aujourd'hui le même langage que l'honorable M. Julien Le Blan tenait en 1878. Nous constatons que, depuis cette époque, le tissage du lin souffre considérablement de la concurrence du coton. La consommation recherche de plus en plus les bas prix et néglige la beauté et la durée du tissu. Nous ne nous dissimulons pas la gravité de cette situation, quand nous voyons surtout plusieurs tissages employer le coton en place du lin ou du chanvre utilisés précédemment, ou bien mélanger le coton au lin ou au chanvre, pour obtenir un prix de revient beaucoup moins élevé. Cette substitution, si elle était complète, serait un grand malheur pour notre pays, qui autrefois produisait du lin ou du chanvre en quantité considérable. L'agriculture perdrait une de ses meilleures ressources, en abandonnant forcément la production de ces matières textiles, pour le plus grand profit d'une autre matière qui ne peut pas être cultivée chez nous.

Le coton, arrivant directement à la filature, ne fait vivre que les ouvriers fileurs et tisseurs, tandis que le lin et le chanvre, avant d'arriver à être ainsi travaillés, sont manutentionnés dans les opérations de rouissage et de teillage, et occupent ainsi un très grand nombre de bras, sans compter les paysans qui l'ont déjà récolté.

Nous signalons avec tristesse la disparition d'un grand nombre de fabricants de toiles dans l'ouest de la France, à Alençon, à Fresnay, à Mamers, à Lisieux, etc. Dans le Nord, à Armentières particulièrement, la lutte est très vive, et les industriels qui continuent le tissage en pur lin ou en étoupe sont très embarrassés pour l'écoulement

IMPRIMERIE NATIONALE.

de leurs toiles. Sur 7,000 métiers environ, qui ont été montés dans cette contrée, 1,000 sont complètement arrêtés, et 1,000 autres produisent des tissus de coton purs ou mélangés.

Nous avons ainsi l'explication de ce fait indiscutable que l'exposition de la classe 31, en 1889, a été très brillante par la qualité de ses produits, mais inférieure à celle de 1878 par le nombre des exposants. En 1878, les exposants français tisseurs étaient au nombre de 79; en 1889 ils n'étaient plus que 41. Parmi les 38 qui ne se sont pas présentés, un assez grand nombre a malheureusement disparu.

Dans les 41 exposants de 1889, nous n'avons remarqué qu'une ou deux maisons nouvelles. Toutes les autres étaient des industriels d'une grande valeur qui ont déjà plusieurs fois remporté de brillants succès, et qui, à cette Exposition universelle du *Centenaire économique*, comme l'a si bien dénommée le chef de l'État [1], se sont encore surpassés par l'importance et la remarquable installation de leurs vitrines et aussi par la supériorité des produits exposés.

Nous dûmes faire valoir ces réflexions, en présence du jury de groupe, lorsque nous lui avons présenté notre travail de classement; et que, pour 41 exposants, dont 5 hors concours, nous avons réclamé 2 *grands prix*, 19 *médailles d'or*, 13 *médailles d'argent* et seulement 2 *médailles de bronze*. Nos explications furent accueillies très favorablement et toutes les récompenses furent maintenues sans exception aucune.

Pour plus de clarté dans ce rapport, nous diviserons les tissus français en six groupes :

Toiles unies de vente courante;

Tissus de chanvre et de jute;

Toiles blanches et mouchoirs de Cholet;

Toiles fines, batistes et linons, et mouchoirs extra-fins;

Tissus de ramie;

Et, enfin, linge ouvré et damassé.

TOILES UNIES DE VENTE COURANTE.

Avant d'entrer dans quelques détails sur les principales récompenses, nous croyons de notre devoir de donner les appréciations du jury sur un de nos meilleurs tissages français, celui de MM. Wallaërt frères, de Lille, dont un des associés, M. Auguste Wallaërt, faisait partie du jury de la classe 30 et s'est trouvé par suite *hors concours*.

Cette maison, grâce à ses 270 métiers mécaniques et aux nombreux métiers à la main qu'elle entretient au dehors, produit des toiles de toutes les largeurs, de 0 m. 70 jusqu'à 3 m. 30, et livre ces toiles à la consommation, soit en pièces, soit confectionnées. Elle en avait exposé des types très remarquables. Sa vitrine comprenait des toiles crémées, blanchies et bleues, des toiles à draps de toutes largeurs et des serviettes de

[1] Discours de M. Carnot, Président de la République, le jour de la distribution des récompenses.

toilette ouvrées et à liteaux. En 1867 et en 1878, cette importante manufacture avait obtenu une médaille d'or, et, à notre exhibition de 1889, elle eût été classée parmi les premières récompenses sans la situation exceptionnelle de l'un de ses chefs.

En plus de ses spécimens de fils, qui rangent la Société anonyme de Perenchies parmi les filatures les plus renommées du Nord, M. Edouard Agache fils, son chef, a présenté, au public, un ensemble parfait de toiles en tous genres, de toiles écrues, crémées, blanchies, de linge de table et de toilette ouvré et damassé, qui lui ont valu, avec les éloges du jury, la récompense la plus élevée, *le grand prix*.

Cet établissement renferme plus de 2,000 ouvriers, utilisant une force de 1,820 chevaux-vapeur, et réalise un très gros chiffre d'affaires. M. Agache y a installé un économat, un orphelinat, un dispensaire, une caisse d'épargne et d'autres œuvres encore de bienfaisance.

Parmi *les médailles d'or* de première valeur, nous citerons MM. Laniel père et fils, de Vimoutiers, dont le nom seul, en France, est synonyme de fabrication supérieure. Jamais ces producteurs n'ont craint d'acheter des fils extra-supérieurs pour tisser des toiles qui rivalisent, pour la duréo, avec celles fabriquées autrefois, mais qui ont, sur ces dernières, l'avantage d'une beaucoup plus grande régularité. Cet établissement, qui emploie 1,300 ouvriers répandus dans différents centres de fabrication, a été fondé en 1806. Il est pourvu d'une blanchisserie admirablement outillée où les toiles reçoivent ce blanc incomparable connu sous le nom de *blanc Laniel*. M. Laniel père a créé le premier tissage mécanique en Normandie. Il fut décoré de la Légion d'honneur en 1867 et nommé membre du Jury en 1878.

La maison Heuzé, Goury et Le Roux, de Landerneau, dont les toiles en lin et en chanvre, pour voiles, ont dit le dernier mot de la perfection de ce genre de tissu.

Également à l'ouest de la France, MM. Janvier père et fils, successeurs de M. E. Bary, du Mans, se placent au même point de vue que leurs voisins, MM. Laniel. Ils achètent, chez les paysans de cette contrée, les meilleures matières en lin ou en chanvre broyé, les transforment eux-mêmes en fils de divers numéros pour les utiliser, écrus ou blanchis, à la fabrication de plus de cent cinquante genres de toile de première qualité.

Création du tissu corde pour semelles destiné à supplanter le même produit livré à la France par les Allemands jusqu'à ce jour. *Médaille d'or*.

Comme ses confrères de l'Ouest, M. Auguste Mahieu, d'Armentières, s'est toujours appliqué à perfectionner son tissage et les produits exposés dans sa vitrine ont été fort appréciés par le Jury.

Filature, tissage et blanchisserie procurant du travail à 1,200 ou 1,300 ouvriers.

Pièce de 3 m. 20 de largeur en blanc, tissée *mécaniquement*. Cette pièce, d'un blanc remarquable, mesure 16,600 fils en chaîne n° 80 tramée avec du n° 120. *Médaille d'or*.

Digne émule du précédent manufacturier. M. Pouchain, d'Armentières, avait disposé dans sa vitrine de fort belles toiles Arpajaunes pour blouses et confections, toiles

grises pour tailleurs, toiles blanches et avant-blanc pour chemises, toiles pour linge de toilette, toiles pour draps écrues, avant-blanc et blanchies, fabriquées mécaniquement de 2 m. 80 et 3 m. 25 de largeur.

M. Victor Pouchain a introduit le premier, en 1855, à Armentières, le tissage à la vapeur, et constamment il a maintenu la qualité de ses toiles en pur fil de lin sans aucun mélange de jute ou de coton.

Il dirige lui-même son usine depuis 1849. Il a bien mérité la nouvelle *médaille d'or* qui vient s'ajouter à celles également en or qu'il a déjà reçues à Lyon en 1872 et à Paris en 1878.

Outre une série d'articles confectionnés pour l'exportation, nous avons remarqué dans la vitrine de MM. Villard, Castelbond et Vial, d'Armentières, une collection variée de toiles en lin dans tous les genres.

Cette maison qui possède des métiers à Voiron, à Armentières et à Lille, emploie plus de 2,000 ouvriers et atteint un fort gros chiffre d'affaires. *Médaille d'or.*

Des fabricants de toiles des Vosges, un seul est venu apporter son concours à notre belle Exposition de 1889.

A Gérardmer et dans les environs de Saint-Dié, les fabricants s'appliquent généralement à produire des toiles de qualité courante et d'un blanc peu avancé. La vente de ces articles se fait surtout dans les départements limitrophes. MM. Garnier-Thiébault frères, de Gérardmer, ont tenu à honneur de faire constater par le Jury les progrès qu'ils ont réalisés depuis 1878.

Fondée en 1833 par M. Garnier père, cette maison a construit, en 1869, un tissage mécanique à Kichompré et son importance a toujours été en grandissant.

Les toiles unies et ouvrées en lin et en chanvre, les mouchoirs de toile, le linge de toilette exposés dénotent, chez ces industriels, un esprit d'initiative qui les met au rang des meilleurs fabricants; et le Jury leur a décerné *la médaille d'or,* récompense qu'aucun des producteurs vosgiens n'avait obtenue, avant eux, aux exhibitions universelles de Paris.

Préoccupé de la question importante de vendre de la toile à l'exportation, M. D. Deblock, de Lille (fabrique à Hazebrouck), expose des toiles jaunâtres depuis 0 fr. 28 le mètre, des toiles bleues depuis 0 fr. 40.

M. D. Deblock a soumis au Jury des spécimens de pantalons et de chemises, en toile de jute et de lin, pour nègres, depuis 9 fr. 50 la douzaine, de la toile blanche 2/3 tout fil à 5 fr. 40 la pièce de 6 mètres.

Ce fabricant a dirigé tous ses efforts dans le but de combattre la concurrence étrangère et de faire pénétrer nos toiles de lin à la Martinique, à la Guadeloupe, dans la Guyane, en Tunisie et dans une partie de l'Amérique du Nord. *Médaille d'or.*

Si la France se trouvait dans un degré d'infériorité avec sa voisine la Belgique, en 1878, dans l'industrie des coutils pour literie, il n'en est pas de même aujourd'hui, grâce au talent industriel de MM. J. Gratry et Cie, de Lille.

De fondation récente, 1871, cette manufacture a marché, à pas de géant, dans la voie de la perfection, et a exposé une variété de coutils aussi complète que possible. Cette vitrine, artistement arrangée, attirait les regards des visiteurs les plus indifférents. Les dessins de ses damassés et de ses jacquarts accusaient une étude approfondie des effets coloriés. 4 millions d'affaires dont 1 se fait avec l'exportation. Environ 1,300 ouvriers. *Médaille d'or.*

Une *médaille d'or* a été également donnée à la Chambre de commerce d'Armentières.

Cette exposition, répartie dans une vitrine de 22 mètres de façade, comprenait les produits courants de la fabrication d'Armentières envoyés au Champ de Mars par une vingtaine de maisons.

La *Chambre de commerce d'Armentières* s'est renfermée dans sa collectivité, et n'a pas voulu que chacun des exposants fût jugé d'après les spécimens qu'il avait adressés. Le Jury a donc dû se prononcer sur l'ensemble, sans distinction de personnes.

On voyait, à l'examen des tissus qui se trouvaient dans cette vitrine, que nul, parmi les fabricants qui composaient cette collectivité, n'avait fait un effort en vue de la circonstance. Aussi, le Jury n'a-t-il accordé la médaille d'or, après de nombreuses hésitations, qu'en raison de l'importance exceptionnelle du centre industriel dont il avait à s'occuper, et surtout à cause des dispositions formelles de la loi de 1886, qui interdit à tout exposant, faisant partie d'une collectivité, de s'attribuer le mérite d'une récompense qu'il n'a pu obtenir personnellement [1]. La médaille d'or décernée à la *Chambre de commerce d'Armentières* est donc la propriété exclusive de cette chambre qui représente 52 tissages mécaniques, 34 à la main, soit 7,400 métiers mécaniques, 2,700 à la main et 11,150 ouvriers.

TISSUS DE CHANVRE ET DE JUTE.

Dans cette branche d'industrie nationale, nous trouvons des manufacturiers d'un mérite exceptionnel par l'importance et la multiplicité de leurs produits.

Leurs noms sont connus dans le monde entier. MM. Max Richard, Segris, Bordeaux et Cie, d'Angers, pour les tissus de chanvre, *hors concours*. MM. Saint frères, de Paris, fabrique à Flixecourt (Somme), pour les tissus de jute, également *hors concours*, M. Ch. Saint faisant partie du jury (voir le rapport annexe de M. E. Widmer).

Venaient également, pour le tissage du jute, MM. Carmichaël frères et Cie, de Paris,

[1] *Texte de la loi relative à l'usurpation des médailles, récompenses industrielles, du 30 avril 1886.* (Promulguée au *Journal officiel* du 12 mai 1886.)

«Art. 1er. — L'usage des médailles, diplômes, mentions, récompenses ou distinctions honorifiques quelconques, décernés dans des expositions ou concours, soit en France, soit à l'étranger, n'est permis qu'à ceux qui les ont obtenus personnellement et à la maison de commerce en considération de laquelle ils ont été décernés.»

Pour les punitions en cas d'infraction à ces dispositions, voir l'article 2 de cette même loi.

fabrique à Ailly-sur-Somme. Ces industriels avaient exposé des tissus et des sacs d'une rare perfection, quand on considère la grossièreté de la matière employée.

On doit à cette maison l'introduction en France de la première filature de jute, et, depuis quelques années, la marque des sacs par un procédé d'imprimerie mécanique.

Le Jury a récompensé ces industriels entreprenants et actifs par une *médaille d'or*, et le Gouvernement, par la croix de la Légion d'honneur accordée à l'un de ses chefs, M. Ch. Carmichaël.

De curieux types de toiles à bâches, à prélarts, à voiles, à stores, à tentes et ceux également de toiles immergées, enduites, goudronnées, blanchies, chinées, peintes, enduites jaunes et sablées ont valu la *médaille d'or* à MM. Cauvin-Yvose, de Paris, et son chef M. E. Cauvin, chevalier de la Légion d'honneur, depuis 1871, à titre militaire, a été promu officier pour ses mérites industriels.

Pour être aussi complet que possible, nous citerons, parmi les *médailles d'argent* accordées aux tisseurs de lin, de chanvre et de jute, MM. Dickson et Cie, de Dunkerque, qui avaient exposé de fort belles toiles à voiles.

M. Jean Samson, de Lisieux, dont la fabrication des toiles prospère dans un centre où les autres tissages ont presque tous disparu.

MM. Huret, Lagache et Cie, de Pont-de-Briques, bonne fabrication de toiles à voiles, à tentes, à stores, à bâches, etc.

MM. Chapelet et Pivert, de Laval, qui soutiennent la concurrence contre l'étranger par l'énorme variété de leurs dispositions et par les soins apportés au tissage de coutils, s'occupent également de vulgariser l'emploi de l'amiante, et ont reçu à ce sujet les félicitations du chef de l'État.

M. Eugène Lheureux, de Longpré-les-Corps-Saints, exposition de produits intéressante.

Cet exposant a contribué puissamment, par ses recherches persévérantes, à résoudre le problème de l'ameublement à bon marché, par des mélanges de lin et de jute dans la fabrication de velours et autres tissus teints ou imprimés pour rideaux.

M. Migeon jeune, de la Rochefoucauld (Charente). Ennemi de la tendance qu'ont tous les producteurs de notre époque d'employer des matières inférieures, pour atteindre les dernières limites des bas prix, cet exposant a préféré ne pas augmenter sa fabrication, et s'est appliqué à se pourvoir des meilleures matières en chanvre, pour tisser des toiles d'un usage parfait comme les spécimens exposés.

Nous citerons encore MM. Chapon frères, de Paris, pour leurs toiles à bâches, et M. Isaïe Niquet, de Mérélessart (Somme), pour ses toiles à voiles.

TOILES BLANCHES ET MOUCHOIRS CHOLET.

Les fabricants de toiles fines et de mouchoirs à Cholet ont, de tout temps, traité leurs affaires avec l'intérieur de la France et ne se sont jamais occupés, d'une façon sé-

rieuse et suivie, à créer des relations avec l'étranger. Leurs efforts ont toujours eu, pour unique objectif, de satisfaire aux besoins de leur clientèle française. C'est ce qui explique l'absence des industriels de ce pays aux expositions internationales étrangères, à Vienne, à Amsterdam, à Anvers, à Bruxelles, à Barcelone, etc.

Il nous faut remonter à l'année 1878 pour avoir des points de comparaison et pour constater les progrès réalisés dans cette industrie.

Trois maisons de Cholet ont soumis les types de leur production. Deux d'entre elles seulement avaient déjà exposé en 1878 et avaient obtenu la médaille d'argent; ce sont d'une part M. Brémont fils, et d'autre part M. A. Turpault. En remontant à cette époque, nous voyons que la plupart des marchandises étaient tissées sur des métiers à la main par des tisserands répandus dans les campagnes.

Aujourd'hui, nous trouvons de véritables manufactures mues par la vapeur, et livrant à la consommation des mouchoirs et des toiles d'une grande régularité et à des prix très réduits. L'un de ces fabricants, M. A. Turpault, nous signalait dans quelles proportions s'était augmentée sa production, en nous faisant remarquer que son chiffre d'affaires s'était toujours sensiblement élevé, bien que la moyenne du prix d'une douzaine de mouchoirs, qui, en 1878, pouvait être évaluée à 8 fr. 50, atteignait à peine aujourd'hui le chiffre de 4 fr. 50.

M. A. Turpault, M. Bremond, et M. Ouvrard qui expose pour la première fois, blanchissent leurs tissus eux-mêmes.

Le jury a résolu de reconnaître les progrès accomplis par ces industriels, en accordant aux deux premiers une *médaille d'or* et une *médaille d'argent* au troisième.

Le Gouvernement, en plus de ces récompenses, a voulu honorer l'industrie de Cholet en décernant la croix de la Légion d'honneur à M. A. Turpault, qui, dans sa longue carrière, s'est toujours préoccupé de l'amélioration du sort des ouvriers et qui jouit à Cholet d'une grande réputation d'honorabilité.

TOILES FINES, BATISTES ET LINONS, MOUCHOIRS EXTRA-FINS.

Bien différente est la production des mêmes genres d'articles par les fabricants de Valenciennes et de Cambrai. De tout temps, ces industriels se sont appliqués à tisser des articles légers avec des fils fins, qu'ils destinent non seulement à la consommation de leur pays, mais aussi à celle de l'étranger.

Merveilleux sont les tissus qui sortent de leurs fabriques. Aussi le comité d'installation leur avait-il réservé les quatre vitrines centrales. La variété des types qui y ont été exposés, faisait, de ces vitrines, des étagères de salon, dans lesquelles se trouvaient réunis les objets les plus artistiques. Il suffit de citer les noms de M. Antoine Ménard, de Solesmes, de MM. Bricout-Molet et fils et de M. Edmond Bertrand, tous deux de Cambrai, pour savoir quelle est la valeur de ces industriels.

Le rapporteur, dont la firme complète la liste des quatre exposants en batiste, et

qui représentait seul la ville de Valenciennes, saisit, avec empressement, cette occasion de rendre hommage au mérite industriel de ses confrères.

M. Antoine Ménard présentait des toiles écrues, ouvrées et blanchies fines d'une fabrication très soignée, parmi lesquelles figurait une pièce de 3 m. 50 de largeur.

Bien appréciées aussi ces jolies étoffes en tissu léger, transparent, de teintes variées, avec lesquelles les grandes couturières font de si gracieux costumes d'été.

Cette maison, dont le centre de fabrication est à Solesmes, a, depuis déjà de nombreuses années, établi un tissage mécanique pour certains numéros de toiles fines. Depuis un certain temps elle a tenté également de fabriquer à la vapeur les sortes communes en batiste et elle y a réussi.

Plus variés dans leur genre de fabrication, MM. Bricout-Molet et fils, tout en produisant les tissus unis en batiste, en linon, en toile fine, avaient exposé dans leur vitrine des mouchoirs fantaisie dans tous les genres, imprimés, brodés, ajourés de diverses façons, et l'examen en était fort intéressant. M. Bricout-Molet, que la mort a enlevé pendant la durée de l'Exposition, avait lui-même fondé sa maison en 1835. Il a laissé à ses enfants et à ses confrères l'exemple d'une vie de travail et d'activité qui ne s'était jamais ralentie.

Fils de M. Bertrand-Milcent qui, en 1878, avait reçu la croix de la Légion d'honneur pour son mérite industriel, M. Edmond Bertrand s'est efforcé de maintenir la réputation du fondateur de cette maison, qui aura bientôt un demi-siècle d'existence.

Cent cinquante métiers mécaniques concourent, avec un grand nombre de métiers à la main, à la production de cette importante manufacture. M. Bertrand a tenté de lutter, avec nos concurrents d'Irlande, pour les bas prix des mouchoirs blancs et imprimés, et avec les tisseurs de Belgique et même d'Irlande, pour les toiles fines, dont il avait exposé dans sa vitrine de beaux spécimens dans tous les numéros.

En résumé ces trois fabricants sont estimés par l'excellence de leurs produits, et les soins qu'ils apportent à maintenir leur réputation de producteurs de bonne et inimitable marchandise.

On peut dire d'eux que leurs progrès sont parallèles. Le Jury, en conséquence, les a classés de la même façon, en décernant à chacun d'eux une *médaille d'or*.

Nous formons ici le vœu qu'à une prochaine Exposition internationale de Paris, il soit décerné un grand prix ou un diplôme d'honneur à l'ensemble de cette industrie qui, en plus des articles dont nous venons de parler, comprend la fabrication de ces incomparables batistes et linons à la main dont la réputation est universelle et qui n'a de rivale dans aucun pays du monde.

TISSUS DE RAMIE.

La ramie ou *urtica tenacissima* cherche depuis longtemps à occuper une place sérieuse au soleil de l'industrie. Cette plante se plaît dans des terrains d'alluvion

légers, un peu sablonneux et humides. Sa culture prendrait sans doute une grande extension, si on parvenait à une décortication plus rapide et moins coûteuse. Chacun sait qu'on peut, sur un même terrain, obtenir deux et même trois récoltes par an, et qu'il peut en venir de très grandes quantités au Brésil, au Mexique, au Salvador, dans la République Argentine, au Sénégal, en Espagne et même en France.

Les maisons qui représentaient cette industrie faisaient bonne figure à l'Exposition universelle de 1889. Une des vitrines, surtout, était digne de l'attention dont elle était l'objet, à cause de la variété des tissus qu'elle avait exposés. A côté des tissus en tous genres, toiles unies, linge ouvré et damassé, mousseline brochée et guipure pour rideaux, batiste et mouchoirs, on voyait des fils de ramie destinés à tous les emplois, fils pour toiles à voiles, velours, tissus d'ameublement et aussi des fils vendus à Luxeuil pour la fabrication de la dentelle.

Aussi, malgré l'état embryonnaire de cette industrie, le Jury, appréciant les résultats obtenus avec cette matière, a jugé la Société de la ramie française digne d'une *médaille d'or*.

Deux autres exposants de ce textile ont obtenu une *médaille d'argent*.

M. C. Simonnet, de Varméríville, a fait de nombreux essais d'application de cette matière. Il tire un très bon parti du mélange de la ramie avec la shappe, avec le coton et avec la laine. Nous signalons dans cette exposition des reps, des velours et des satins pour ameublements qui ont un véritable mérite. Ce manufacturier file, blanchit et teint lui-même ses matières et fait les plus grands efforts pour vulgariser ce textile.

La Société générale de la ramie, fondée seulement en 1886, a soumis à l'appréciation du Jury une vitrine qui contenait divers articles en ramie, tels que toile à voiles, linge de table, coutils et autres tissus qui offraient un certain intérêt.

LINGE OUVRÉ ET DAMASSÉ.

Nous terminerons ce rapport par l'examen des fabricants de linge ouvré et damassé qui ont pris part à l'Exposition de 1889, et qui ont été, avec la batiste, le principal ornement et l'attraction de la classe 31.

Ici il nous serait particulièrement agréable d'avoir la plume vivante et colorée de certains critiques d'art de notre époque, afin de décrire, selon leur juste mérite, toutes les merveilles de cette fabrication française qui, après avoir atteint une rare perfection en 1878, s'est encore surpassée en 1889.

En 1878, la firme J. Casse et fils, de Fives-Lille, avait déjà obtenu le *seul* grand prix décerné à la France pour la classe 31, pour ses nappes et serviettes en tous genres, dont les dessins accusaient le meilleur goût et dont l'exécution ne laissait rien à désirer. A cette époque, on avait surtout remarqué une grande nappe représentant un tableau du Guide qui révélait, chez cet industriel, une connaissance approfondie du métier à la Jacquart.

Ce tableau, fort apprécié des hommes du métier, peut être admiré tous les jours, au musée de Lille, parmi les plus remarquables œuvres d'art.

Après un succès aussi légitimement obtenu, il semblait que cette maison n'avait plus qu'à profiter de la situation exceptionnelle qu'elle s'était ainsi acquise; mais il est dans la force des choses que le vrai talent ne peut demeurer stationnaire, et qu'il est condamné ou à descendre ou à se surpasser lui-même. Le grand industriel, que la mort est venue malheureusement frapper, peu de semaines après la clôture de l'Exposition, voulant garder sa haute situation pour l'avenir, s'était préoccupé depuis longtemps de ce qu'il présenterait au concours international de 1889. Mettant en jeu toutes les ressources que pouvait lui fournir la connaissance parfaite et vraiment artistique de son métier, il eut la légitime ambition de faire mieux encore que par le passé, et, l'on peut dire qu'il avait merveilleusement réalisé ses espérances.

Plusieurs fois, le Chef de l'État et Mme Carnot, en se rendant à l'Exposition, dirigèrent leurs pas vers la classe 31 pour y admirer, dans les vitrines de M. Casse, ces nappes et ces serviettes si artistement travaillées et représentant des sujets fort gracieux, mais surtout cette nappe monumentale *le Toast,* copie du peintre français Soulacroix.

En plus de son exposition de linge damassé, M. Casse a soumis, aux regards des visiteurs, de beaux tapis et de charmants rideaux en velours de jute, avec la pensée de démontrer le parti qu'on peut tirer de ce textile que, jusqu'à ce jour, on avait utilisé dans des tissus d'un usage grossier ou ordinaire.

Le jury n'avait, pour récompenser ce manufacturier absolument hors de pair, qu'un grand prix à lui donner comme en 1878, et regrettait de ne pas pouvoir lui décerner une récompense à part qui le plaçât à son véritable rang, c'est-à-dire à la tête de toute l'industrie linière représentée au Champ de Mars. Le Gouvernement français s'est inspiré de ce desideratum, en donnant à M. Casse la croix d'officier de la Légion d'honneur qu'il méritait depuis longtemps pour sa valeur industrielle, et, par là, il a donné une sorte de consécration officielle aux sentiments d'admiration manifestés par les nombreux visiteurs qui s'étaient arrêtés devant cette vitrine.

Nous regrettons de ne pouvoir donner notre appréciation sur l'exposition si remarquable et si complète de MM. Magnier, Duplay, Fleury et Cie, de Paris, mais la position de l'honorable M. Magnier comme président du jury nous impose un silence qui nous coûte. (Nous prions le lecteur de consulter le rapport annexe de M. E. Widmer.) *Hors concours.*

MM. Deneux frères, d'Amiens, ont obtenu une *médaille d'or,* dans les premiers rangs, pour leur intéressante exposition de linge de table.

Déjà avantageusement connus par leurs succès à l'exposition de Barcelone en 1888, ces manufacturiers ont conquis tous les suffrages des connaisseurs à notre exhibition internationale de Paris en 1889.

Leur vitrine, sur une étendue de 17 mètres de façade, captivait les regards par le

plus gracieux assemblage de leurs serviettes et nappes ouvrées et damassées et des articles de création nouvelle, tels que serviettes riches avec bordures de couleur et bordures brodées, et aussi des serviettes de toilette avec franges nouées.

Très goûtées, des serviettes ouvrées encadrées de dessins ajourés dont l'impression à la main complétait le caractère artistique.

Toutes ces fantaisies donnaient une idée exacte du talent inventif de ces industriels.

Une médaille d'or a été également décernée à la grande maison de blanc de Paris sous la raison sociale de Ch. Meunier, Albert et Cie.

Par cette récompense supérieure, le Jury a voulu reconnaître l'initiative de cette maison qui, si elle ne dirige pas une manufacture très importante, a porté au loin, au sein des nations civilisées, dans toutes les cours des monarques, le goût et la renommée des tissus français, par son linge de table et de toilette.

Citons encore M. Bonassieux fils, de Panissières, et M. Léon Duhamel, de Merville.

Médailles d'argent.

Pour nous résumer nous dirons que nous avons le droit d'être fiers des résultats obtenus dans l'industrie de la classe 31 à l'Exposition internationale de 1889.

Des efforts considérables ont été tentés et réalisés, sous le double rapport de la perfection du produit filé ou tissé et du bon marché des marchandises fabriquées.

L'Angleterre, la Belgique et la France ont montré leur grande puissance de production, et leurs manufacturiers, dans d'utiles comparaisons, ont puisé des éléments nouveaux qui leur permettront d'accomplir encore de nouveaux progrès, chaque nation gardant par devers elle le caractère distinctif de ses aptitudes industrielles.

Espérons que, dans de prochaines grandes expositions, nous aurons l'heureuse fortune de pouvoir admirer, à leur juste mérite, les produits manufacturés des fabricants étrangers dont nous avons déploré l'absence, et auxquels la France aurait été heureuse de faire un sympathique accueil.

Enfin qu'il nous soit permis de dire, à la fin de ce rapport, que, si parfois les fonctions de jurés ne sont pas exemptes de peines et de fatigues, on trouve un ample dédommagement dans les relations de franche cordialité qui s'établissent bien vite entre personnes désireuses de répondre à l'honneur qui leur a été fait, en portant, sur leurs confrères, des jugements dictés par la conscience et par la vérité.

COMITÉ

COMPOSÉ DE MM. ANDREWS, CHAPER, STEVELLY ET WIDMER.

RAPPORT FAIT PAR M. WIDMER,

AU NOM DU COMITÉ CHARGÉ,

PAR LE JURY DE LA CLASSE 31,

DE JUGER LES EXPOSANTS HORS CONCOURS

EN LEUR QUALITÉ DE MEMBRES DU JURY DE LADITE CLASSE.

Le Jury de la classe 31 a confié ce travail à un comité composé de quatre de ses membres qui n'étaient pas exposants, et présentaient ainsi des garanties particulières d'indépendance et d'impartialité.

Dans le cercle restreint où il exerçait son jugement, le comité a eu la bonne fortune de rencontrer les plus beaux spécimens de chacune des industries de la classe, filature, tissage, filterie, en lin, en chanvre et en jute.

Aussi bien la nomination aux fonctions de jurés des sept exposants hors concours les signalait tout d'abord comme les plus habiles et les plus considérables de nos manufacturiers.

M. Magnier, *président.* — MM. Magnier, Duplay, Fleury et Cie (Comptoir de l'industrie linière) exposent dans la collectivité du comité linier du Nord de la France des échantillons très complets de fils au sec et au mouillé, en brin et en étoupes, de lin, de jute et de chanvre, depuis le plus gros numéro jusqu'au 40 anglais, sortant de l'importante filature de Frévent (Pas-de-Calais).

Ailleurs, dans une des grandes vitrines de la classe 31, la même maison expose les nombreux produits de ses trois établissements de tissage : le Breil, Cambrai et Abbeville.

Le premier fabrique des toiles de ménage, pour chemises et pour draps de lits, le deuxième des toiles diverses, écrues, jaunes, crémées et blanchies, depuis la bâche jusqu'au drap de la plus grande largeur, du linge ouvré et des mouchoirs.

A Abbeville est réservée la fabrication du linge de toilette, de table, ouvré, damassé, de fantaisie et de couleur.

Tous les types exposés sont d'une fabrication supérieure, plusieurs d'une grande finesse; mais le comité doit faire une mention spéciale des damassés pour services de table. Un progrès sensible a été réalisé depuis 1878.

Les moyens d'action d'autrefois ne permettaient de produire que des effets limités, et à répétitions successives. Le tissage d'Abbeville, grâce aux perfectionnements les plus récents de ses métiers Jacquart, est arrivé à des créations véritablement artistiques. Tous les regards sont attirés par un panneau en écru et blanc qui domine la vitrine, copie du tableau l'*Hallali du cerf* de de Penne. Le mérite industriel de ce travail est d'être à la fois un superbe paysage, aux contours finement découpés, et un objet pratique constituant une nappe qui, par une combinaison de bordures, s'allonge

plus ou moins et répond aux exigences des tables moyennes et grandes. Il faut remarquer aussi le linge de table à bordures brochées, de couleur, imitation perfectionnée d'un genre créé en Autriche, il y a plusieurs années, enfin la broderie polychrome appliquée à l'ornementation des nappes et des serviettes.

Toutes ces importantes et belles fabrications, qui embrassent à la fois filature et tissage, placent la maison Magnier, Duplay, Fleury et Cie, à la tête de l'industrie linière, et le comité du Jury l'a classée, à l'unanimité, au rang de celles qui ont mérité un grand prix.

M. Ch. Saint. — Cette haute récompense appartenait aussi, sans conteste, à MM. Saint frères. Ces éminents manufacturiers mettent en œuvre des quantités énormes de chanvre, de jute et autres matières exotiques.

Déjà signalés dans le rapport du Jury de 1878, pour la multiplicité des genres auxquels ils ont su adapter le jute, matière paraissant au premier abord si peu propre à donner des produits élégants, ils continuent à en faire des applications toujours nouvelles. Leur vaste vitrine est remplie des produits les plus variés : fils de jute en peigné et en cardé, simples et retors, écrus et de couleur, tissus de jute pour toutes destinations, écrus, blanchis, imprimés et teints, tissus d'ameublement en jute, étoffes de même matière pour rideaux, tentures, etc.

A côté d'une toile écrue d'une largeur exceptionnelle de 7 m. 20, et relativement assez fine, le comité remarque des tissus de toute laize, plus communs, mais d'une fabrication excellente, pour emballages, sacs, bâches, et, en dehors de son examen, mais comme spécimen de cette production en quelque sorte universelle, des ficelles, cordes, cordages et câbles en chanvre. Tout cela sort des usines que MM. Saint possèdent dans six localités du département de la Somme, et où ils ont mis à la disposition de leurs 6,800 ouvriers les institutions patronales les plus philanthropiques.

M. Simonnot-Godard, *rapporteur.* — Si des gros articles de la fabrication du jute, on passe aux délicats produits artistement disposés dans la belle vitrine de MM. Simonnot-Godard et fils, on est frappé d'un contraste saisissant. Les regards sont charmés par tous ces objets fabriqués à Valenciennes avec ce que produit de plus fin la filature mécanique et à la main. Cette maison, qui date de 1787, a, la première, autrefois, employé les fils de lin mécaniques dans la fabrication des toiles fines, des mouchoirs et de la batiste, innovation qui a vulgarisé l'usage de ces tissus, qui étaient jusqu'alors des articles de grand luxe. Depuis 1869, époque à laquelle M. Simonnot-Godard a succédé à son beau-père, M. Godard, la maison actuelle s'est appliquée à maintenir et à développer la belle fabrication, sans sacrifier à la tendance du consommateur qui ne recherche plus guère que l'apparent et le bon marché.

MM. Simonnot qui se sont fait remarquer dans toutes les expositions internationales, Vienne, Paris, Anvers[1], Bruxelles, Barcelone, avaient réservé pour celle de 1889 des créations entièrement nouvelles que le comité a considérées comme étant tout à fait hors ligne. Nous citerons notamment ses mouchoirs linon à bordure de rubans de nuances variées, mouchoirs batiste tissés couleurs, avec ourlet à jour, mouchoirs blancs à dessins, écussons et chiffres. A côté de ces articles gracieux dont cette maison a le secret et la spécialité, nous avons remarqué, dans sa vitrine, des draps et des taies d'oreiller en batiste fine dont les ourlets à jour, imprimés avec de ravissants dessins, attiraient tous les regards; des mouchoirs à sujets Henri II, dont la finesse des tons d'impressions

[1] A Anvers en 1885 le rapporteur du Jury s'exprimait ainsi sur cette maison : «M. Simonnot-Godard (France) avait certainement la plus gracieuse et la plus complète collection de mouchoirs de toutes espèces que l'on puisse imaginer; aussi le Jury lui a-t-il unanimement décerné le *seul* diplôme d'honneur qui ait été accordé à la France.

semblait due aux procédés de la taille-douce; des rideaux en guipure de fil dont les jours, grâce à une grande habileté de fabrication, encadraient habilement de jolis dessins imprimés qui réjouissaient agréablement les yeux; enfin, et surtout, un dessus de lit en étamine de fil qui surmontait la vitrine et qui dénotait chez ces industriels une connaissance approfondie du dessin et surtout une grande hardiesse de conception. L'exécution d'une pareille pièce constitue un véritable tour de force. Ce dessin ou plutôt, dirons-nous, ce tableau avait été imprimé à la main au moyen de planches grandes de 15 à 20 centimètres; ce travail avait demandé un jeu de 250 planches environ et nous savons qu'il n'a pas fallu moins de deux à trois mois à d'habiles ouvriers pour en faire la gravure.

A côté de ces impressions sur fil de lin, qui constituent de réels progrès dans un genre plus classique, MM. Simonnot-Godard et fils avaient également exposé une pièce de toile, tissée à la main, avec 14,000 fils en chaîne sur une largeur en écru de 3 m. 65; une pièce de batiste, même laize, présentant plus de 16,000 fils en chaîne; enfin une collection de tissus blancs et imprimés de tous genres, de toutes largeurs en linons et en batistes.

En résumé, la qualité, la finesse, le goût et la perfection de tous ces articles placent ce fabricant au premier rang de son industrie. Il a bien justifié la qualification de chercheur infatigable que lui donnait le rapport du Jury en 1878.

Le comité, dans son classement, l'a jugé digne d'une médaille d'or de tout premier ordre.

M. Faucheur, *secrétaire.* — Dans les vitrines du groupe central, formé par le comité linier du Nord de la France, dont il est le président, M. Edmond Faucheur, secrétaire du Jury, a habilement disposé les fils de la maison Faucheur frères, de Lille.

Leur importante usine, qui compte aujourd'hui 9,000 broches, a été fondée en 1845, par le père et le grand-père des exposants actuels. Fidèle à une tradition de famille des plus honorables, c'est la troisième génération qui exploite, à cette heure, un établissement qui n'a cessé de s'accroître.

MM. Faucheur frères exposent pour la première fois.

Leur collection de fils est fort complète : en matières ordinaires, mais d'une filature très régulière, des lins au sec n°s 16 à 25, au mouillé n°s 18 à 80; des étoupes au sec n°s 12 à 20, au mouillé n°s 18 à 40. A côté, quelques genres supérieurs, dans les deux modes de filature, en lins jaunes de Russie, prenant un blanc parfait.

Le plus grand éloge à en faire, c'est de dire qu'ils entrent dans la fabrication d'un des plus grands tissages de Lille, dont le Jury a apprécié les magnifiques toiles.

Le comité, reconnaissant la valeur d'une production si importante et si variée, classe MM. Faucheur frères parmi les filateurs récompensés d'une médaille d'or.

M. Le Blan.— Sans sortir de la collectivité des manufacturiers du Nord, le comité s'arrête devant un des secteurs du groupe central, où MM. Paul Le Blan et fils montrent les beaux spécimens de leur filature de Moulins-Lille. Le nom de Le Blan est un des plus anciens et des plus honorés de la filature française. Il est intimement lié, de père en fils, depuis cinquante ans, au travail du lin.

La maison actuelle, dont le chef est membre du Jury, exploite, avec ses seules ressources, un établissement de 19,000 broches, le plus important, dans son genre, de la ville de Lille, par son étendue, son ancienneté, et autour duquel sont réunies toutes les institutions de bienfaisance intéressant la classe ouvrière.

Les types très variés de la fabrication de MM. Le Blan comportent des fils de lin et de chanvre, du n° 20 au n° 160 écrus, crémés, demi-blancs et blancs parfaits.

Dans les numéros moyens et fins leurs fils de trame sont d'une supériorité partout reconnue.

Ils peuvent revendiquer aussi une spécialité de fils d'étoupes, mixtes, peignés et cardés d'une qualité et d'une régularité qui dénotent un matériel de préparation tout à fait perfectionné.

La puissance de production de cette grande usine atteint 100,000 paquets par an, qui trouvent leur place généralement sur le marché intérieur.

En présence d'une si grande industrie, le comité est unanime à déclarer qu'une médaille d'or de premier ordre aurait été décernée à MM. P. Le Blan et fils s'ils n'avaient pas été en dehors du concours.

A côté des grandes fabrications de la filature et du tissage, il est une branche moins étendue de l'industrie linière qui est brillamment représentée dans la classe 31, par la France et par l'étranger, c'est celle de la *filterie* ou du retordage.

Il n'est pas de produits qui, par la multiplicité des articles, la fantaisie, l'ornementation et l'éclat des accessoires, prêtent autant que les fils retors à la décoration des vitrines.

Les deux exposants dont il reste à parler en ont fait un brillant usage. Par accessoires il faut entendre les boîtes, bobines, étuis, capsules, cartes, étoiles de toutes formes, qui servent à présenter à l'acheteur la marchandise manufacturée. Tous ces accessoires constituent autant de marques de fabrique déposées, monopoles exclusifs et parfois sources de fortune pour leurs propriétaires.

M. Hassebroucq. — L'une des expositions les plus remarquables en ce genre, de la section française, est celle de MM. Hassebroucq frères, de Comines, dont l'un, M. Victor Hassebroucq, est membre du Jury. La maison, créée en 1829 par le père des exposants, appartient à MM. Hassebroucq frères depuis 1861.

Elle a son siège à Comines, avec succursales en Belgique et en Allemagne. C'est à Comines qu'a été implantée par cette famille, en 1847, l'industrie des fils à coudre, dans la première fabrique mue à la vapeur.

C'est là et à Werwicq que la maison a concentré toutes ses manutentions et qu'elle fait elle-même toutes ses teintures.

Il serait difficile d'énumérer, d'une façon complète, les objets sortant de ses manufactures : écheveaux en tous genres et de toutes couleurs; pelotes (marque principale aux *Pelotes d'Or*); grosses bobines (à la *Bobine d'Or*) destinées à la couture mécanique ou manuelle; cartes multiples de formes diverses, parmi lesquelles la *Carte Soleil*, tout cela se vendant, par centaines de mille boîtes, dans tous les pays d'Europe, dans les colonies françaises et étrangères.

Par les types exposés on juge de la diversité des applications : fils retors, ou simplement moulinés, à broder et à repriser; fils pour le crochet, pour tricoter, pour filets de pêche, pour tapissiers, cordonniers, selliers; fils câblés pour la brosserie, pour la passementerie; fils spéciaux pour fabricants de lames, etc.

La variété des emplois donne à l'industrie des fils retors un caractère tout particulier, à cause des détails infinis et de la manutention minutieuse qu'elle exige.

MM. Hassebroucq frères excellent dans ce genre de travail. Ils en ont été récompensés par des distinctions obtenues dans les principales expositions internationales de 1876 à 1885.

Le comité reconnaît, aujourd'hui encore, la supériorité de leurs produits sur ceux de leurs concurrents, et leur attribue, dans son jugement, la médaille d'or la plus élevée.

M. Leirens, *vice-président.* — Il reste à examiner, dans la section belge, les expositions de deux établissements qui ont pour représentant M. Paul Leirens-Eliaert, vice-président de la classe 31.

L'une des superbes vitrines que la Belgique a consacrées aux industries textiles renferment les produits de la Société anonyme «la Linière alostoise», à Alost, dont M. Leirens est l'administrateur-gérant. Ce sont des fils de lin des Flandres, pour chaîne et pour trame, écrus et blanchis; des fils de lin de Russie, écrus, crémés, blanchis à divers degrés; des fils d'étoupes de Belgique et de Russie

écrus, blanchis et teints. La collection, composée de numéros moyens, de qualité courante, donne une idée complète de la production de cet établissement qui compte 9,000 broches. Fondé en 1865, il est exploité depuis 1883 par la Société actuelle et travaille surtout pour l'exportation, avec l'Angleterre, la Hollande, l'Allemagne, l'Italie, l'Espagne, la France.

Le comité classerait cette maison parmi celles qui méritent une médaille d'argent.

L'autre manufacture, dont M. Leirens est propriétaire depuis 1885, expose, sous la raison sociale «Eliaert-Cools», des produits de filterie et de ficellerie fine. La fabrique, également établie à Alost, et dont la fondation remonte à 1822, comprend, avec 3,850 broches à retordre, des machines à glacer, à cirer, à cheviller, en un mot tout le matériel ordinaire de cette industrie.

Dans une jolie vitrine isolée, en forme de rotonde, sont disposés, avec beaucoup de goût, les articles les plus variés et sous les aspects les plus divers, tels que fils de lin, retors en tous bouts, blancs et couleurs, marqués *au Lion*, fils à coudre à la main, fils pour cordonniers, selliers, lamiers, fils à dentelles, à broderies, fils en pelotes de divers métrages, fils en bobines spéciales pour machines à coudre, et, à côté, des ficelles en chanvre écrues et de couleurs, provenant de corderie mécanique.

La majeure partie de cette fabrication si complète est exportée en Allemagne, en Angleterre, en Italie, en Turquie.

La maison Eliaert-Cools s'est fait remarquer dans la plupart des Expositions universelles précédentes; elle a été récompensée à Londres, à Philadelphie, à Amsterdam, à Paris où elle a obtenu une médaille d'or en 1878.

Le comité estime qu'il en serait de même cette fois, sans la circonstance qui la met hors concours.

Qu'on nous permette d'ajouter encore que le Gouvernement a voulu récompenser les services et les mérites de quelques-uns des membres du Jury en nommant le président, M. Magnier, officier, et le rapporteur, M. Simonnot-Godard, chevalier de l'Ordre national de la Légion d'honneur.

M. Abel-Jules Saint, de la maison Saint frères, a été également nommé chevalier de la Légion d'honneur.

TABLE DES MATIÈRES.

Composition du Jury 41
Appréciations du Jury 49
Nombre des exposants 50
Récompenses par nationalités 51
Examen des vitrines 53
Lin 53
Chanvre 54
Jute 55
Fileterie 56
Tissus de lin, de chanvre, de jute et de ramie 57
Nouveau-Monde 58
Paraguay, Guatémala, République Argentine, etc. 58
Mexique 59
Brésil 59
Bolivie, Uruguay et Vénézuéla 59
États-Unis 59
Europe 59
Portugal 59
Espagne 60
Roumanie 60
Serbie 60
Pays-Bas 61
Autriche-Hongrie 61
Russie 61
Italie 62
Grande-Bretagne 62
Belgique 63
France 65
Toiles unies de vente courante 66
Tissus de chanvre et de jute 69
Toiles blanches et mouchoirs Cholet 70
Toiles fines, batistes et linons, mouchoirs extra-fins 71
Tissus de ramie 72
Linge ouvré et damassé 73
Rapport fait par M. Widmer au nom du Comité chargé de juger les exposants hors concours comme membres du Jury 76

Imprimerie nationale.

CLASSE 32

Fils et tissus de laine peignée. — Fils et tissus de laine cardée

---

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. EUGÈNE JOURDAIN

MANUFACTURIER

ANCIEN PRÉSIDENT DU TRIBUNAL DE COMMERCE DE TOURCOING

VICE-PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE DE COMMERCE

COMPOSITION DU JURY.

MM. Dauphinot, *Président,* membre de la chambre de commerce de Reims, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878. France.

Mullendorff (Ch.), *Vice-Président,* industriel, président d'honneur de la Chambre de commerce, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... Belgique.

Jourdain (Eugène), *Rapporteur,* fabricant de draperies nouveautés, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, vice-président de la chambre de commerce de Tourcoing ..... France.

Huot, *Secrétaire,* de la maison David et Huot, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes ..... France.

Duché (Pierre), fabricant de tissus nouveautés, membre du tribunal de commerce de la Seine ..... Tunisie.

Brück (Heinrich) ..... Autriche-Hongrie.

Linck (Armand), industriel ..... Belgique.

Planas (José), fabricant ..... Espagne.

Woodhouse (Edwin) ..... Grande-Bretagne.

Godchaux (Louis), président du conseil d'administration de la Société anonyme des draperies luxembourgeoises ..... Luxembourg.

Pires (Julio-José), député, membre de l'association industrielle ..... Portugal.

Lipinski (S.-C.), membre du comité russe de Moscou ..... Russie.

Balsan (Auguste), manufacturier, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Blin (Théodore), manufacturier ..... France.

Brocard, fabricant de drap, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Boussus, fabricant de laine et mérinos, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Bréant, fabricant de châles et tissus, membre de la Commission permanente des valeurs de douanes, membre du Jury à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

Lagache, fabricant de draperies, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Lelarge, fabricant de nouveautés et flanelles, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Nivert (Émilien), manufacturier, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Robert, fabricant de draps, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Siéber (Henri), de la maison Seydoux-Siéber, fabricant de lainages, grande médaille à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

MM. Thézard, vice-président de la chambre de commerce d'Elbeuf, membre du Jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885. France.

Ytuno (Martinez), *suppléant*..... République Argentine.

Échaurren (Valero), *suppléant*..... Chili.

Audresset (J.), *suppléant*, manufacturier, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Barthe (Eugène), *suppléant*, fabricant de draps, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Hussenot (Hubert), *suppléant*, fabricant de châles et nouveautés, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878. France.

Gibert, *suppléant*, négociant..... France.

FILS ET TISSUS DE LAINE PEIGNÉE.

FILS ET TISSUS DE LAINE CARDÉE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'Exposition universelle de 1889 est la quinzième exposition française, la quatrième exposition internationale.

La première exposition des produits de l'industrie en France eut lieu sous le Directoire en 1798. A quelques années de différence, la grande solennité à laquelle nous venons d'assister eût donc pu également célébrer le centenaire de la première manifestation des efforts industriels et commerciaux de notre pays.

A la première Exposition, nous ne comptons en tout que 110 exposants, dont 25 furent récompensés. L'industrie de la laine ne devait y avoir pris qu'une très modeste part; il serait donc inutile d'y chercher des souvenirs, encore moins des comparaisons.

L'abolition des maîtrises et jurandes et la création du type mérinos en France amenèrent dans l'industrie de notre pays un développement très rapide. Nous voyons Reims, Amiens, Paris, la Flandre, créer des genres et des produits nouveaux.

Et, si nous remontons à l'Exposition de 1839, c'est-à-dire à cinquante ans de distance, nous trouvons enfin une exposition nationale d'une certaine importance, puisqu'elle comprenait 3,381 exposants.

En 1839, nous constatons que la filature de la laine peignée, née en France vers 1811, comprend dix établissements faisant marcher 60,000 broches et produisant 700,000 kilogrammes de fil par an, représentant une valeur de 20 à 22 francs le kilogramme. Combien sommes-nous loin de cette époque, puisque actuellement, parmi de nombreuses et importantes usines, une seule maison, celle de MM. Seydoux, Sieber et Cie, possède à elle seule 57,000 broches de filature, et que, grâce aux progrès et à la concurrence, le fil de laine peignée peut être aujourd'hui évalué à 7 ou 8 francs le kilogramme en moyenne!

A l'Exposition de 1839 apparaissent pour la première fois les draps nouveautés et fantaisies; Elbeuf se met à fabriquer des rayures, des carreaux de toutes espèces et de toutes nuances, même des dessins faits au métier Jacquart.

Reims, tout en développant le tissage du mérinos, et Roubaix, qui s'est adonnée largement à la fabrication du stoff, rivalisent d'efforts pour produire en même temps des articles de nouveautés en laine peignée et cardée, soit pour pantalons, soit pour gilets ou manteaux de dames.

Leur fabrication est importante, et M. Legentil, l'honorable rapporteur de 1839, tout en rendant justice aux autres centres manufacturiers, cite Roubaix comme un exemple de développement le plus rapide de la fabrication de France : « Cette ville fort industrieuse, dit-il, embrasse beaucoup d'articles et les réussit tous. Aussi sa prospérité va-t-elle toujours en croissant et il est difficile de dire où elle s'arrêtera si elle n'a d'autres limites que celles de l'intelligence de sa population ouvrière, de l'activité et de l'habileté de ses fabricants. »

Ce centre industriel a largement prouvé depuis, et à l'Exposition de 1889 notamment, qu'il n'a pas démérité de cette confiance qu'on lui manifestait il y a cinquante ans.

La première Exposition internationale fut celle de Londres en 1851. L'idée était française, mais les événements politiques en empêchèrent alors la réalisation à Paris.

La France se dédommagea en 1855, en 1867 et en 1878 : manifestations industrielles dont nous avons à peine besoin de mentionner les splendeurs. Et cependant l'Exposition de 1889 doit encore distancer toutes ses rivales.

L'industrie de la laine, si importante, avait fait à l'Exposition de 1878 l'objet de trois classes et de trois jurys différents.

Les fils et tissus de laine cardée composaient la classe 33. Les fils et tissus de laine peignée avaient été groupés pour former la classe 32. La classe 35 réunissait les châles.

Plus spécialement nous trouvions dans la classe 32 les genres mérinos et satins de Chine de Reims, les lainages et robes de Roubaix, la draperie peignée de Roubaix et Tourcoing. Dans la classe 33, les draps cardés genre Elbeuf et Sedan, les couvertures, les feutres, etc. Mais cette classification avait été reconnue défectueuse en ce sens que plusieurs fabricants, produisant des tissus mélangés de laine peignée et cardée, avaient cru devoir faire deux expositions et se faire représenter dans les deux classes, désireux de se faire juger et dans leur région et aussi parmi les concurrents des autres pays.

Il en était résulté, pour les fabricants français au moins, un chiffre plus important d'exposants, mais avec un nombre assez sérieux de doubles emplois.

La Commission supérieure de l'Exposition de 1889, appréciant qu'il était de plus en plus impossible de séparer dans leurs emplois la laine cardée de la laine peignée, les a réunies en une seule classe, sous le nom de classe 32, et y a joint l'ancienne classe 35.

Ce n'est pas que l'industrie lainière ait diminué d'importance, loin de là.

Quelques chiffres l'établiront suffisamment.

En 1878 :

L'Australie exposait aux ventes d'Angleterre.....	790,922 balles.	123,383,832 kilogr.
Le Cap de Bonne-Espérance.....	160,263	20,994,453
	951,185	144,378,285

Les exportations de Buenos-Ayres étaient de 193,618 balles ou 81,319,560 kilogrammes.

En 1888 :

L'Australie exposait aux ventes coloniales de Londres	1,245,881 balles.	194,357,436 kilogr.
Le Cap de Bonne-Espérance	287,639	37,680,709
	1,533,520	232,038,145

Les exportations de Buenos-Ayres étaient de 247,329 balles ou 103,878,180 kilogrammes; soit une augmentation totale de 636,046 balles et de 110,218,480 kilogrammes.

Dans le centre de Roubaix-Tourcoing, qui a pris un développement considérable au point de vue du commerce et de l'industrie de la laine, les opérations du conditionnement portaient en 1878 sur 28,425,548 kilogrammes de matières peignées ou filées ; en 1888 sur 51,604,844 kilogrammes; soit une augmentation de 23,179,296 kilogrammes.

Nous n'avons pas parlé des laines de France, du Levant, de l'Inde, de la Perse, de l'Afrique, etc., dont l'emploi et la production se sont en général aussi augmentés.

La France est restée à la tête de tous les pays du monde où l'on transforme la laine.

En 1887, tout au moins, car les chiffres officiels ultérieurs nous manquent sur ce point, sa consommation de laine était de 190 millions de kilogrammes ; celle de l'Angleterre atteignait 180 millions; l'Allemagne, 140 millions.

La production générale de l'industrie lainière de la France en 1887 peut être évaluée à 800 millions de francs. Elle exporte environ la moitié des fils et tissus de laine qu'elle produit et consomme l'autre moitié.

Sur un mouvement général à l'importation et l'exportation de 7 milliards et demi de francs, toujours en 1887, la laine atteint 944 millions, soit le huitième du commerce extérieur de la France.

Plus spécialement la laine, matière première, fait le sixième de notre commerce extérieur. Comme produits manufacturés, elle représente le cinquième à peu près de ce même commerce.

L'industrie et le commerce de la laine forment donc une part considérable de nos affaires avec les pays étrangers.

Si nous relevons les chiffres de nos exportations en fils et tissus de laine en 1888, nous trouvons un total de 368 millions de francs environ, se décomposant comme suit :

Tissus de laine	329,479,000 francs
Fils de laine	38,902,000
	368,381,000

Notre chiffre d'exportation était il y a dix ans, en 1879, de 353 millions de francs.

Tissus de laine	309,297,000 francs
Fils de laine	43,692,000
	352,989,000

Certes, ces chiffres prouvent le développement surprenant qui s'est opéré pendant ces dix dernières années dans la production et dans la vente de nos produits manufacturés.

Il faut cependant tenir compte que l'année 1879 avait été particulièrement mauvaise au point de vue des tissus surtout, et il ne faudrait pas en conclure que nos débouchés à l'exportation suivent une période croissante d'année en année, et puissent nous laisser, pour notre industrie nationale, des espérances ou tout au moins le calme d'une situation conquise d'une façon irrévocable. Non. Ces progrès que l'industrie de la laine a faits chez nous, elle les a faits plus tard, mais elle les fait actuellement dans tous les pays qui étaient nos clients attitrés.

Nous relevons dans les documents statistiques réunis par l'administration des douanes que si notre exportation, en 1888, atteint 368 millions de francs, elle était en 1887 de 390 millions et en 1886 de 420 millions.

Cette diminution porte surtout sur les étoffes mélangées, car la draperie cardée et peignée maintient assez bien son chiffre d'exportation :

135,761,157 francs en 1888, contre 134,070,140 francs en 1887 et 138,969,421 francs en 1886.

Il en est de même pour les mérinos :

En 1888	20,389,974 francs
En 1887	17,820,517
En 1886	20,912,132

Nous reviendrons tout à l'heure sur cette question d'exportation.

Les importations de fils et tissus de laine en France n'ont d'ailleurs guère varié depuis 1878. Pendant les dix dernières années, la moyenne est restée pour le fil de 15 millions de francs environ ; le chiffre des tissus est de 64,729,000 francs, il était en 1879 de 68,176,000 francs.

Dans tous les pays et particulièrement en France, le nombre des broches de filature, déjà de 2,270,000 en 1878, s'est considérablement augmenté. Au métier à la main s'est presque partout substitué le métier mécanique, et les moyens de production se sont ainsi accrus dans des proportions grandioses.

L'industrie de la laine est encore celle qui l'emporte de beaucoup comme chiffre d'exportation en France, soit en fils, soit en tissus.

C'est elle qui constitue dans notre pays le plus grand chiffre de production de kilogrammes.

C'est elle qui apporte le salaire et la vie au plus grand nombre de travailleurs ; c'est la laine qui fait en même temps l'habillement du riche comme celui du pauvre ; qui produit les étoffes les plus modestes, depuis les robes à 0 fr. 50 le mètre, jusqu'aux étoffes les plus somptueuses et les plus artistiques

Les points caractéristiques à signaler depuis l'Exposition de 1878 en ce qui concerne l'industrie lainière, sont d'abord l'emploi de la laine peignée qui s'est substituée ou qui a été mélangée en grande proportion à la laine cardée pour les tissus de draperies d'hommes, et principalement dans les articles fantaisie pour pantalons et costumes complets.

Cet emploi de laine peignée qui était à son début en 1878, en ce qui concerne la draperie, a permis d'obtenir des effets beaucoup plus fins, des tissus plus réduits et une apparence d'étoffe beaucoup plus riche, d'autant plus que nous voyons ajouter par presque tous les fabricants, au brillant naturel de la laine peignée, les effets de soie fine, d'organsins, etc., qui, retordus avec la laine, permettent une variété de dispositions tout à fait remarquable et nouvelle.

Ce sont les manufacturiers de Roubaix, de Tourcoing, d'Elbeuf et de Verviers qui ont abordé ces genres avec le plus de succès. Cela a constitué une remarquable transformation de l'article draperie fantaisie. Où est le temps où l'on considérait comme une innovation considérable, au point de vue de la nouveauté, d'avoir introduit des ourdissages de couleurs différentes dans le satin d'Elbeuf ? Les armures les plus variées, les matières les plus diverses, la soie, le poil de chèvre, l'alpaga, des fils fantaisies à boules de soie ou de mohair se combinent et s'ajoutent aux divers tissus de laine pour produire des nouveautés sans cesse renouvelées et dont le bon goût et la diversité séduisent le consommateur le plus difficile.

Une innovation assez remarquable aussi dans la fabrication des tissus de laine est l'emploi généralisé de tous les déchets de la filature et de la fabrication. Il n'est plus un kilogramme de cette matière première qui soit maintenant perdu. Tout est réemployé grâce aux procédés améliorés de la carbonisation et de l'effilochage : déchets de filature, du retordage, du métier à tisser, de l'apprêt, jusqu'aux vieux tissus, tout a sa valeur, son emploi, ses débouchés à l'exportation même !

De grandes quantités de ces déchets rassemblés dans les diverses usines et triés avec soin pour en faire des lots homogènes et importants sont envoyées dans nos centres manufacturiers et jusque dans l'Amérique du Nord.

De là, une production de tissus pure laine de bonnes qualités relatives et d'un prix excessivement bas, dont nous trouvons des spécimens très remarquables dans la fabrication de draperie de Vienne par exemple.

De là, aussi, des adjonctions comme trame d'envers ou de garnissage qui ont constitué de très bons tissus dans des conditions de production beaucoup plus économiques.

Les fabricants de lainages pour robes ou pour vêtements de femmes ont réalisé de leur côté de véritables tours de force au point de vue du bon marché de leurs produits.

Les prix de vente des tissus de Reims, de Fourmies, de Roubaix, de Paris même, malgré la haute nouveauté qui les distingue, se sont abaissés considérablement depuis 1878 sans que la bonne qualité en ait été amoindrie. Si cela tient un peu à l'abaissement du prix de la matière première, ce résultat est dû surtout au développement considérable de nos établissements industriels et à l'économie qui s'est opérée dans les moyens de production. Nos manufacturiers se sont appliqués surtout à la grande production et aux grands chiffres, ce qui leur a permis de produire dans des conditions très avantageuses.

Une des principales innovations de la robe est l'emploi du coton soit écru, soit teint de diverses couleurs et mélangé avec la laine peignée à la filature ou à l'ourdissage.

Le tissu de fond pure laine prend à la teinture en pièces les nuances les plus variées, et la couleur grand teint du coton gardant toute sa pureté produit des effets de mélanges ou de dessins très variés et d'un très bas prix.

Nous devons signaler aussi l'introduction du tricot fin en laine peignée sous toutes les formes, soit pour remplacer la flanelle, soit pour vêtements de dames, soit pour vêtements d'hommes. Ces tissus, d'emploi nouveau, présentent une grande variété à l'Exposition et sont très remarquables par leur qualité, leur finesse et la diversité des mélanges et des coloris obtenus.

Le métier à tricot que l'on travaille beaucoup en ce moment est appelé à des transformations de fabrication vraiment étonnantes et à produire des tissus de toute nature et de tout emploi ; déjà on est arrivé à y fabriquer des étoffes absolument diverses comme du tricot mousseline et du drap pour pantalons de troupes.

Un des faits saillants de la période de 1878 à 1889 est le grand développement de l'outillage mécanique. A Elbeuf, en 1878, le nombre des métiers mécaniques était de 200, il est de 1,184 en 1889; à Reims il a augmenté de 3,000; dans la région de Fourmies de 3,500 ; à Tourcoing de 2,600 ; à Roubaix, dans des proportions plus importantes encore.

Ces transformations ont amené une production beaucoup plus grande, et, comme les chiffres d'affaires ne se sont pas élevés dans la même proportion, il en ressort à l'évidence que le consommateur a fait le principal profit en se procurant une étoffe meilleure à un prix que les excellentes conditions de la fabrication ont sensiblement abaissé.

Les prix coûtants et les prix de vente sont devenus beaucoup plus bas d'année en année ; là, où nous trouvons, en comparant avec 1878, des chiffres de production stationnaires, ils représentent en réalité une somme de travail, un chiffre de salaires et un total de mètres fabriqués beaucoup plus considérables ; et il est cependant à remarquer que les chiffres d'affaires de presque tous nos centres manufacturiers ont augmenté depuis onze ans dans de notables proportions.

La vulgarisation du métier mécanique ne s'est pas produite exclusivement en France, elle s'est manifestée aussi dans tous les pays étrangers en Europe, comme aux États-Unis de l'Amérique du Nord.

Elle a amené deux faits capitaux : le premier, qui est très remarquable à l'Exposition de 1889, c'est une grande analogie entre tous les produits des différents pays. Tous les effets obtenus, les dessins, les tissus se ressemblent.

Et l'on ne retrouve plus cette fabrication propre à chaque pays en particulier qui était encore remarquable en 1878. Tissus anglais, autrichiens, russes, belges, français, espagnols pourraient presque sortir d'une seule et même usine. J'en excepte les pays encore réduits à une fabrication un peu primitive, tels que la Serbie, la Grèce, la Roumanie et les divers États de l'Amérique du Sud.

Le second fait important qu'a produit la vulgarisation du métier mécanique est une grande tendance à équilibrer les prix de vente. La différence que produit la journée de l'ouvrier répartie sur un beaucoup plus grand nombre de mètres tissés chaque jour pèse moins sur le prix de revient de chaque mètre. L'aptitude spéciale de l'ouvrier devenu maintenant le surveillant de son métier n'est plus demandée. Il en résulte également que les centres réservés à une fabrication spéciale de tel ou tel article peuvent être battus en brèche par des concurrents établis dans n'importe quelle ville ou n'importe quel pays.

La participation fort incomplète de plusieurs grands pays de l'étranger, notamment l'Angleterre, les États-Unis, l'Autriche, l'abstention de l'Allemagne ne nous permettent pas de juger d'une façon certaine, à l'Exposition de 1889, les progrès et les développements d'affaires des nations devenues nos concurrentes.

Nous devons dire cependant que nous avons constaté dans beaucoup de pays, tels que la Belgique, la Russie, l'Espagne, l'Autriche-Hongrie, etc., des perfectionnements et des augmentations tels que nous en avons éprouvé de vives appréhensions pour nos débouchés à l'exportation.

Quand nous voyons nos exportations diminuer comme elles l'ont fait aux États-Unis et dans presque tous les pays européens qui se sont défendus par des droits protecteurs énormes, nous envisageons avec douleur le moment bien proche où chaque pays, développant à grands pas ses industries sous la protection de droits presque prohibitifs, suffira à toutes les exigences de sa consommation.

Le développement de l'outillage mécanique égalise les frais généraux et la main-d'œuvre, rend tout possible aux puissantes associations de capitaux, et permet l'improvisation de n'importe quelle industrie textile dans presque tous les pays.

La facilité actuelle des communications permet d'être renseigné à New-York ou à Moscou, presque aussi vite qu'à Roubaix et à Reims, sur les désirs du goût et de la mode en France qui conservera la nouveauté surtout pour les articles de vêtement et d'ameublement.

Nous ne saurions trop insister pour que la France, au moment prochain (1892) de l'expiration de ses traités de commerce, se pénètre bien de cette pensée et de la crainte que si de véritables droits protecteurs ne viennent à court terme sauvegarder nos manufactures, nous pourrions, après avoir vu nos produits moins faciles à placer à l'ex-

portation, retrouver chez nous-mêmes et sur notre propre marché des concurrences gênantes pour le sort de notre industrie nationale.

Nous avons cru devoir diviser par pays et par régions les industries et les exposants. Nous ajoutons quelques notes appréciatives d'abord sur l'ensemble de la région, puis sur les exposants que nous avons eu à examiner.

Nous terminons par les deux tableaux suivants:

1° État des récompenses attribuées par le jury par ordre de mérite et sans distinction de nationalités;

2° État des récompenses attribuées par le jury par nationalité.

En 1878, les trois classes réunies 32, 33, 35 comprenaient 951 exposants; nous n'en relevons que 573 au catalogue de cette année, mais cette différence est en réalité moins grande qu'elle n'apparaît à cause de la suppression des vitrines multiples, et il faut aussi tenir compte des obstacles qui ont été apportés à la participation de certains pays tout entiers au succès si éclatant de notre Exposition.

Ajoutons que, si la quantité des exposants est un peu moindre, la qualité n'est pas inférieure, loin de là; et que toutes les maisons renommées ont tenu à honneur d'y figurer, soit comme exposants particuliers, soit dans les collectivités si intéressantes que nous allons signaler.

Les récompenses décernées en 1889, au nombre de 242, se décomposent comme suit :

Grands prix		12
Médailles	d'or	60
	d'argent	82
	de bronze	60
Mentions honorables		28

FRANCE.

A. TISSUS.

ELBEUF, LOUVIERS, LIZIEUX.

La fabrique d'Elbeuf, qui s'était distinguée d'une façon toute spéciale en 1878, présente cette année un ensemble beaucoup plus remarquable encore à notre avis.

Sa fabrication, restreinte jusque dans ces dernières années à l'emploi presque exclusif de la laine cardée, s'est mise énergiquement à la nouveauté et a abordé avec un entier succès le fil de laine peignée, soit seul, soit avec mélanges de cardés, suivant en cela l'exemple donné par Roubaix et Tourcoing.

Grâce à ces efforts et à cette transformation, la région d'Elbeuf, malgré les changements profonds apportés dans son ancienne fabrication par le courant de la mode, malgré l'engouement, souvent peu raisonné et peu réfléchi, des consommateurs français, en faveur de l'article anglais, a su maintenir, à très peu de chose près, son chiffre d'affaires de 1878 et marcher très résolument dans la voie du progrès.

Son chiffre d'affaires était en 1878 de 78,272,649 francs ; il est actuellement de 70 millions environ. En tenant compte de la demande des tissus bon marché et des économies de fabrication qui ont amené une baisse des prix nominaux, le nombre de mètres produits dans la circonscription reste sensiblement le même.

Un certain nombre de fabricants ont disparu ; mais, d'autre part, quelques maisons comme MM. Blin et Blin, d'Elbeuf, MM. L. Breton et fils, à Louviers, ont vu leur chiffre de production augmenter, l'un d'un tiers, l'autre du double à peu près depuis 1878.

Le nombre de métiers mécaniques de la place était, en 1878, de 200; il est maintenant de 1,184 métiers de grande largeur pour draperie.

Le nombre de broches de filature 79,375 (en 1878), est arrivé à 81,462. On y a monté une filature de laine peignée, des teintureries spéciales affectées au grand teint des peignés soit en rubans, soit en fils.

Bref, tout fait espérer une ère de prospérité et d'activité prochaine sur cette place qui n'a pas cessé de faire grand honneur à l'industrie française.

Elbeuf reste toujours en première ligne pour le drap fin cardé. Il traite avec une supériorité incontestable l'article cardé de même que l'article cardé mélangé de peigné, demi-saison bas prix; et quelques maisons se placent pour le costume et le pantalon laine peignée aux premiers rangs de la fabrication. Nous les félicitons pour les résultats obtenus au point de vue du coloris, de la souplesse de l'étoffe et de l'apprêt.

S'il nous était permis d'exprimer un léger regret, nous dirions qu'à part une ou deux maisons nous ne trouvons pas un caractère assez personnel au fabricant ; dans les dessins et dispositions, beaucoup se ressemblent, beaucoup sont des variantes trop reconnaissables des dessins fabriqués en Angleterre.

MM. L. Breton et fils, à Louviers. — Cette fabrication a su, malgré la mode anglaise qui a mis en valeur d'une façon si exclusive l'article en drap laine peignée, maintenir et développer un chiffre très important de draperies cardées laines fines ou cheviottes. Nous signalons ses cardés d'été nouveautés à 7 francs ; cheviottes d'été à 6 francs ; étoffes d'hiver moulinées à 10 fr. 50 ; pantalons cheviottes cardées à 9 fr. 25.

Fabrication très belle, très soignée et de très bon goût. — Grand prix.

MM. E. Bellest et Cie. — Exposition très complète de draps unis, beavers, satins, etc. ; draps armurés élastiques bleu et garance, pour culottes militaires. Le Jury signale une série de tissus nouveaux mélangés ou moulinés, faits d'un retors cardé avec un fil peigné, parfaitement traités et de très bonne vente, du prix de 10 fr. 50.

Deux établissements. 40 métiers mécaniques. — Grand prix.

M. Fraenckel-Blin. — Fabrication importante et très remarquable. Amazones 4 francs en 1 .m 40 .Édredons à 10 fr. 50. Draps d'hiver à 12 fr. 50. — Médaille d'or.

M. Berjonneau-Demar. — Nouveautés en laine peignée ; été, 8 fr. 50 ; hiver, 10 francs. Tissus d'exportation d'un nuançage très approprié. Haut velours.

24 métiers mécaniques. Apprêt. Cette exposition dénote une fabrication étudiée et soignée. — Médaille d'or.

MM. Élie, Franchet et Cie. — Exposition remarquable comme création de nouveautés et surtout au point de vue du coloris et du goût. Hiver, de 12 fr. 50 à 13 francs ; été, de 9 francs à 11 francs. Chiffre d'affaires relativement important, fait entièrement à la main. — Médaille d'or.

MM. Goujon et Bourgeois. — Exposition de demi-saison et hiver de 6 fr. 50 à 9 francs. Étoffes avantageuses et bien réussies, relativement au prix. — Médaille d'or.

M. Prinvault (Reynald). — Très grande variété de tissus et de dispositions ; coloris très satisfaisants ; étoffes de prix moyens : été, de 9 francs à 9 fr. 75 ; hiver, de 12 fr. 50 à 13 francs. Quelques tissus nouveaux en paletots. On souhaiterait à cette exposition, pour la rendre parfaite, un peu plus de douceur et de souplesse dans les tissus. — Médaille d'or.

MM. Lecorneur et Olivier. — Draperies pour uniformes. Tricots bleus et garances pour l'armée. 28 métiers mécaniques. Bonne fabrication classique. — Médaille d'or.

MM. Gasse frères. — Nouveautés de 9 à 11 francs. Retors peigné et cardé à 10 fr. Bonne fabrication courante. — Médaille d'argent.

MM. Longeon-Mutel, à Lisieux. — Draps pour administrations, lycées et collèges. Prix moyens. Nouveautés imprimées sur tissus laine renaissance à 3 fr. 75 en hiver. Chiffre important d'affaires en bas prix. — Médaille d'argent.

M. Cottereau (Albert). — Établissement comprenant filature, tissage mécanique (30 métiers) et apprêt. Étoffe très soignée. Satins de 14 à 16 francs. Tricots pour culottes à 18 francs. — Médaille d'argent.

Mme Vve Légaillier et fils. — Draps pour uniformes. Armures pour culottes. Satins de 14 à 18 francs. 20 métiers mécaniques. Bonne fabrication. — Médaille d'argent.

M. Canthelou (A.) — Paletots et pardessus cardés, et peignés ; été fort à 8 francs; mélangés peignés corkscrews à 8 fr. 50. Costumes d'hiver à 10 fr. 50. Diagonales paletots mohairs, nouveautés à 11 fr. 50. — Médaille d'argent.

MM. Mommers et Cie, à Lisieux. — Fabrication avantageuse en articles bas prix. Bons coloris. — Médaille d'argent.

MM. Clarenson et Lebret. — Draps nouveautés drapés. Affaires importantes. — Médaille d'argent.

M. Richard (Jules). — Fabrication de tissus prix moyens. Bonne étoffe de 8 fr. 50 en demi-saison, de 10 fr. 50 à 11 francs en hiver, pour les laines peignées et cardées; drapés bien traités et avantageux. Établissement mécanique (30 métiers). Peu de nouveautés. — Médaille d'argent.

M. Olivier (Philogène). — Articles d'été, demi-saison et hiver. Fabrication ordinaire de 9 à 11 francs. — Médaille d'argent.

MM. Geoffroy, Castanet et Cie. — Nouveautés pour pantalons et costumes. Maison fondée en 1880. Prix moyens : été, 9 francs; hiver, 11 fr. 50. — Médaille d'argent.

MM. Lefebvre (Aimé) et Cie. — Prix avantageux. Draps pour ameublements et fournitures. — Médaille d'argent.

MM. Bisson, Savreux et Fromont. — Cheviottes hiver pour pardessus, avantageuses à 9 fr. 25. Nouveautés d'hiver à 11 francs. Draps pour été moins réussis. — Médaille d'argent.

MM. Boulet et Legerf. — Pantalons été et hiver de 8 fr. 50 à 9 francs. Articles nouveautés pour costumes en fils cardés non foulés dans les prix de 8 fr. 50. 14 métiers mécaniques. — Médaille d'argent.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MM. Samson, Lepesqueur fils. — Demi-saison. Prix moyens de 8 fr. 50 environ. — Médaille de bronze.

M. Grisay (A.) — Demi-saison et hiver de 5 fr. 75 à 8 fr. 50. Genres de prix avantageux. — Médaille de bronze.

Nous ne pouvons quitter cette région sans adresser des félicitations aux expositions mises hors concours de MM. Blin et Blin, et de MM. Nivert et Boulet, membres du Jury. — Remarquables chacune dans leur spécialité. La première pour ses draps militaires et de voitures, ses satins, cheviottes et ses paletots d'hiver. L'exposition de cette maison est tout en première ligne. La seconde pour ses draps d'administrations et ses articles nouveautés que leur prix, très avantageux pour la belle étoffe, a fait accueillir dans toutes les maisons de draperies.

SEDAN.

Cette ville est un centre très important de draperies fines. Malgré le trouble qu'a dû apporter dans cette fabrication la mode qui a délaissé le drap uni cardé pour adopter le peigné anglais et français en grains fins pour redingotes et pour habits, elle a su maintenir un chiffre d'affaires sérieux, important, et surtout conserver une excellente fabrication, ce qui ne l'a pas empêchée d'aborder quelques genres peignés et cardés et même peignés purs pour jaquettes avec un certain succès.

Lorsqu'un centre manufacturier voit ses produits enrayés à l'exportation par des élévations de tarifs, et moins recherchés en France par la mode, ainsi que nous le disons plus haut, et qu'il arrive cependant, tout en maintenant sa belle et vieille fabrication, à ajouter d'autres genres de manière à conserver son chiffre de production, comme l'a fait Sedan, il peut avec raison prendre confiance et compter sur l'avenir.

Sedan fait actuellement un chiffre de 32,500,000 francs environ.

En 1878 le poids de ses marchandises expédiées était de 2,896,786 kilogrammes.

Il est en 1888 de 2,850,000 kilogrammes.

Ce qui caractérise la fabrication de Sedan est l'application à la belle qualité et la perfection de ses apprêts.

Le soin donné à la teinture et à l'apprêt de l'étoffe lui a amené un chiffre relativement important de manutention pour d'autres centres manufacturiers comme Roubaix et Reims.

Ses fabricants abordent des genres nouveaux, des articles pour dames; et le maintien de l'importance de cette place, malgré la crise qu'elle a subie, nous est une certitude d'un bel avenir industriel.

La Collectivité de Sedan comprend une douzaine de fabricants dont quelques-uns auraient pu figurer avec avantage comme exposants personnels. Nous remarquons principalement MM. Decot, Bestel et Blanchard.

Le Jury accorde le grand prix à la Collectivité de Sedan, et en constitue dépositaire la Chambre de commerce.

MM. de Montagnac et fils. — Draperies hautes nouveautés pour pardessus; velours dits *Montagnac*, articles dames. Cette fabrication, si connue, se maintient au premier rang qu'elle occupe depuis longtemps. — Médaille d'or.

M. Stackler (Ch.). — Draps nouveautés peignés et cardés. Tissus soignés et bien fabriqués. — Médaille d'or.

M. Antoine (Charles). — Fabrication remarquable en draps cardés pour hommes et pour dames. Chiffre d'affaires important. — Médaille d'or.

M. Rousseau (Jules). — Spécialité de draps de dames. Amazones, prix très avantageux, marchandise bien faite; moskowas, etc. Médaille d'or.

MM. A. Lecomte et Cie. — Draps pour hommes. Fabrication avantageuse. — Médaille d'argent.

MM. A. Robert et fils, membre du Jury. Hors concours. — Continuent la bonne renommée de leur importante maison de draps fins, draps lisses, satins élasticotines, etc., et se sont maintenus à la tête de tous les producteurs de ces genres.

REIMS.

La région de Reims présente, dans la classe 32, un ensemble véritablement remarquable de peignés, de fils et de tissus de laine peignée.

Déjà, en 1878, le rapporteur signalait une transformation complète de l'industrie du mérinos et du cachemire d'Écosse dont les fabricants, malgré certaines appréhensions, avaient abordé franchement le tissage mécanique et avaient de ce chef réalisé des progrès incontestables. Les produits de Reims ont acquis une supériorité très grande.

Ils comprennent, non seulement le mérinos, le cachemire, la flanelle, les tissus blancs pour confections qui sont les anciens articles de la région, mais aussi la draperie légère pour dames, la draperie laine peignée pour hommes, la nouveauté pour robes, l'écru teint en pièce, la fantaisie tissée teinte, le jacquart et une infinité d'articles très variés dont le goût ne laisse rien à désirer. Un court aperçu des chiffres de production en 1877 et en 1888 donnera une idée du développement de ce centre industriel.

En 1877, le nombre des peigneuses était à Reims de 709 et leur production moyenne de 24,800 kilogrammes par jour.

En 1888, les dimensions des peigneuses ayant été agrandies et leur production augmentée, le nombre en a été plutôt réduit, mais elles ressortent avec un chiffre moyen de 43,475 kilogrammes par jour.

C. T. E.

La filature de laines était représentée en 1877 par :

Broches de laine peignée dans Reims	154,000 broches.
— — dans les Ardennes	120,000
— de laine cardée dans Reims	90,000
— — dans les Ardennes	50,200
Total	414,200

En 1888, par :

Broches de laine peignées dans Reims	208,400 broches.
— dans les Ardennes	106,410
— cardées dans Reims	101,800
— dans les Ardennes	30,000
Total	436,610

La fabrique de Reims occupe en outre un nombre considérable de broches dans la région de Fourmies où déjà nous les avons relevées.

On peut estimer la production actuelle de la filature à 8,158,000 kilogrammes de fils peignés au taux moyen de 66,500 mètres au kilogramme et de 5 millions de kilogrammes de fils cardés au taux moyen de 18,000 mètres au kilogramme.

En 1877, la fabrique de Reims produisait 62,550,000 mètres environ de tissus ; en 1888, 71,845,075 mètres. Le chiffre d'affaires ne s'est pas élevé proportionnellement, eu égard à l'abaissement que nous remarquons dans tous les centres manufacturiers du prix nominal des étoffes. Il a même dû fléchir un peu.

Mais les économies de fabrication et le besoin général des tissus bas prix justifient suffisamment cette situation qui demande de la part des manufacturiers une activité bien plus grande et des efforts considérables pour atteindre un résultat plus difficile et, il faut le dire, moins rémunérateur.

Le nombre des métiers mécaniques était, en 1877, à Reims, de	8,145
Dans les Ardennes, de	1,200
Total	9,345

Il est en 1888 de 12,400 pour Reims et les Ardennes.

MM. Dauphinot père et fils. — Hors concours par suite de la présence de M. Dauphinot dans le Jury de la classe 32 dont il est, comme en 1878, le président. Présentent un ensemble de tissus de laine et soie, unis, nouveautés, tellement remarquable que nous regrettons réellement de ne pouvoir le louer comme il serait digne de l'être.

MM. Pinon et Guérin. — Draperies. Sont également hors concours, par suite de la présence de M. Guérin dans le Jury d'une classe des machines.

MM. Grandjean et Cie. — Fabrication aussi importante que variée. Draperies et nouveautés pour dames ; flanelles, etc. Les articles présentés par cette maison sont de fabrication tout à fait supérieure, leurs prix avantageux, le chiffre de fabrication très important. Filature de laine peignée et tissage mécanique. — Grand prix.

MM. Noirot, Janson et Cie. — Filature et tissage mécanique : 800 métiers. Très belles couvertures peaux de moutons double face, robes, molletons, draperies, jerseys. Fabrication très variée et d'un goût excellent. Chiffre d'affaires de première importance. — Médaille d'or.

MM. Walbaum père et fils et Desmarest, de Reims. — Établissement mécanique. Robes, draperies peignées, mélangées, mousselines pour vêtements d'hommes, pantalons, etc. — Médaille d'or.

MM. Poullot (Jules), à Reims. — Peignage et filature de laine peignée, tissage mécanique, robes, flanelles, nouveautés, serges, mérinos et cachemires. Chiffre d'affaires important dans une fabrication variée et soignée. — Médaille d'or.

MM. Nouvion-Jacquet. — Fabriques à Reims et à Sedan. Flanelles imprimées. Satins de Chine. Draps pour paletots d'hommes. Prix bas et avantageux. Application intelligente des déchets de tissage dont une étoffe en 120 centimètres dite *velontine*. — Médaille d'argent.

MM. les fils de David Labbez et Cie, à Saint-Gobert (Aisne). — Peignage, filature et tissage, châles mérinos, cachemires. — Médaille d'argent.

MM. Hamelle, David et Cie, à Saint-Quentin. — Filature et tissage mécanique, mérinos et robes. — Médaille d'argent.

MM. Benoist et Cie. — Flanelle pour chemises et robes. Doublures. Fabrication intéressante. — Médaille d'argent.

Mme Vve Couchot et fils, à Bar-le-Duc. — Flanelles de santé en laine peignée irrétrécissable. Tissus soie et laine. Fabrication très fine. — Médaille de bronze.

MM. Chauffert et Cie, à Reims. — Flanelle irrétrécissable. Cette maison, quoique ne fabriquant pas, présente un intérêt spécial par suite d'un apprêt et d'une manutention qui, appliqués à la marchandise qu'elle achète, lui ajoutent un caractère très particulier et une amélioration pour la vente. — Mention honorable.

FOURMIES.

Centre des plus importants de peignages et de filatures : Fourmies, Wignehies, Sains-du-Nord, etc. ont ajouté le tissage du lainage et de la robe et sont arrivés à un chiffre de production vraiment étonnant.

Leurs établissements très importants régis, pour un grand nombre, par associations, sont des modèles de toutes les applications récentes des machines industrielles.

La région de Fourmies comptait, en 1818, une filature de 1,600 broches; en 1833, 3 filatures de 11,086 broches. A partir de 1844 son industrie commence à se développer et le tableau suivant en marque les rapides progrès.

ANNÉES.	NOMBRE de BROCHES.	NOMBRE de PEIGNEUSES.	NOMBRE de MÉTIERS mécaniques.	NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS.		
				FILATURES.	PEIGNAGES.	TISSAGES mécaniques.
1844.....	51,076	16	//	12	2	//
1855.....	112,902	120	50	24	14	1
1867.....	350,560	335	2,029	54	32	13
1878.....	726,244	520	11,594	81	35	38
1889.....	868,544	648	14,800	90	34	43

La valeur approximative des produits livrés sur le marché est de 159 millions de francs. Nous entendons par la région de Fourmies l'arrondissement d'Avesnes, le Cambrésis et la partie nord du département de l'Aisne.

La Société lainière de Fourmies a rendu à cette région de grands services. Elle vient de créer une école professionnelle de filature et de tissage qui est en pleine prospérité et qui fournit aux industriels de ce pays des auxiliaires instruits et pratiques.

Elle expose les différents produits de la région réunis en collectivité, les travaux de son école industrielle. — Il lui est décerné un grand prix.

MM. Belin (Ch.) et Cie. — Fils et tissus de mélangés pour robes, prix très bas pour la qualité excellente, carreaux noirs et blancs, petites fantaisies pour robes. Teinture, filature et tissage mécaniques. — Médaille d'or.

M. Delahaye (Jules), à Wignehies. — Lainages et draperies peignées, bas prix. — Médaille d'argent.

M. Stavaux (Clovis), à Sains-du-Nord. — Filature et tissage, lainages, draperies pour dames. — Médaille d'argent.

MM. Flament et fils, à Fourmies. — Mérinos, cachemires, armures, nouveautés. Bonne fabrication. — Médaille d'argent.

MM. Hiroux et Dupont, à Sains-du-Nord. — Filature et tissage, mérinos, lainages, draperies et cheviottes; chiffre d'affaires important. — Médaille d'argent.

MM. Flament (Ch.) et Cie à Fourmies. — Cette fabrication, trop nouvelle pour être

récompensée, nous fait espérer, dans un de nos prochains concours internationaux, la voir prendre un très bon rang.

M. Boussus (F.), à Wignehies. — Maison dont le chef est membre du Jury et que nous regrettons de ne pouvoir classer au rang élevé qu'elle mérite. Cet établissement, qui déjà possédait, en 1878, 390 métiers mécaniques, compte 755 métiers cette année, et a ajouté à la fabrication du mérinos et du cachemire celle des tissus armurés pour robes et draperies.

PARIS.

Les maisons de Paris fabriquant la haute nouveauté ont presque toutes leurs tissages ou fabriques en Picardie ou dans le Nord. A la source même de la mode et du bon goût, admirablement placés pour créer des genres hautes nouveautés, entourés de dessinateurs qui sont les premiers artistes du monde entier, les fabricants de Paris ont su se conserver le monopole de la grande nouveauté pour tissus riches en laine pure et en laine et soie, de même que la fabrique de Lyon est restée inimitable dans ses soieries brochées et veloutées pour robes et pour ameublements.

MM. Tabourier et Bisson présentent un ensemble véritablement admirable de tissus de tous genres pour robes et vêtements de dames. Jacquarts, velours, tissus lamés d'or et d'argent, astrakan, etc. — Grand prix.

MM. Reyrel et Cie. — Superbe exposition de dessins velours sur fonds laine peignée ou sur fonds satins soie, grenadines, tissus de haute nouveauté. Fabrication des plus hardies et cependant d'un goût remarquable. — Médaille d'or.

MM. Bossuat et Gaudet, à Paris. — Fabrication à la main de hautes nouveautés pour robes et confections, soit au métier armure, soit au métier Jacquart. Cette maison fait un grand chiffre d'unis également, des vigognes, cachemires, amazones, des flanelles nouveautés pour robes; elle se distingue par le bon goût de sa nouveauté qui reste dans un prix très abordable. — Médaille d'or.

MM. Michel et Bureau, à Paris. — Gazes nouveautés, brodés, crepons, jacquart; très belle fabrication. — Médaille d'or.

MM. Michau et Cie. — Tissage à Beauvois. Filature de 6,000 broches, tissage de 1,300 métiers; cachemires amazones, jacquarts, tricots, robes nouveautés. Fabrication importante et perfectionnée. — Médaille d'or.

MM. Patté frères, à Neuflize. — Mérinos unis, qualité fine. — Médaille d'or.

MM. Duché et Cie. — Tissus de haute nouveauté en laine; tissus unis et au jacquart, brochés soie de prix avantageux et très bien compris au point de vue de la fabrication. — Médaille d'argent.

MM. Levent, Frénoy, Ludwig et Cie, à Paris. — Châles noirs brodés, fichus, châles tissés ordinaires, châles en cardé foulés, plaids, articles nouveautés, fabrication appropriée en grande partie à l'exportation. Nouveautés pour robes. — Médaille d'argent.

MM. Desse, Joncquoy et Cie. — Gazes, grenadines, velours, etc. — Médaille d'argent.

M. Héloin, à Paris. — Nouveautés pour robes. — Médaille d'argent.

MM. Bourgeois frères, à Paris. — Spécialité de châles français lisses ou croisés. Nouveautés. — Médaille d'argent.

M. Naude (D.), à Paris. — Lainages mérinos, cachemires d'Écosse. Bonne fabrication. — Médaille d'argent.

MM. Lesser et Garnier, à Bohain. — Cette maison a introduit en France la fabrication des articles allemands en mohair, dits *castor,* astrakan et autres imitations de fourrures; fourrures double face; elle nous paraît avoir une fabrication soignée, avantageuse et importante. Leurs apprêts sont faits dans l'établissement. — Médaille d'argent.

M. Colliard (Charles), à Paris. — Lainages pour robes, draperies pour hommes et pour femmes; cheviottes, cachemires et mérinos. Tissu spécial en soie pour l'exportation. — Médaille d'argent.

M. Blais-Mousseron, à Paris. — Spécialité de jerseys remarquables par la finesse et la perfection de leur fabrication et le nuançage. — Médaille d'argent.

MM. Lemaire et Mention, à Paris. — Nouveautés pour robes, châles, etc. — Médaille de bronze.

MM. Delaunay et Pingault. — Fabrication intéressante de lainages mélangés soie pour robes et de gazes laine et soie. — Médaille de bronze.

M. Berne (Joseph), à Paris. — Tissus pour robes, gazes nouveautés pour confection. — Médaille de bronze.

MM. Levent, Deflandre et Cortaillod, à Paris. — Fantaisies pour robes, châles lamés d'or, crépons, gazes découpées ou imprimées, robes de bal. — Médaille de bronze.

MM. Tanquart, Dugué, Pénicaut et Cie, à Paris. — Tissus nouveautés pour robes, tissus teints ou écrus, châles. — Médaille de bronze.

MM. Legendre, Mahieux et Hennequin, à Paris. — Châles, guipures et jerseys. — Mention.

Nous regrettons de ne pouvoir juger l'exposition de M. E. Bréant (hors concours, membre du Jury). Fabrication très intéressante de châles brochés et de hautes nou-

veautés de tissus soie spoulinés pour ameublements, de riches tissus lamés pour tapisseriés, dont nous aurions fait un grand éloge, ainsi que de celle de :

MM. Hussenot frères et Caen, hors concours (M. H. Hussenot, membre du Jury). — Cette maison, dont la spécialité était antérieurement le châle français, a su, tout en conservant tout ce qu'il était possible de garder dans cet article délaissé par la mode, acheminer sa fabrication vers la haute nouveauté en velours et brochés pour robes ainsi qu'en tricot fantaisie et s'y conquérir un haut rang.

MM. Seydoux, Sieber et Cie, à Paris et au Cateau (Nord), qui avaient obtenu en 1878 la seule grande médaille d'honneur, sont également hors concours par suite de la présence de M. H. Sieber dans le Jury. Cette maison, la plus importante de France dans la fabrication de lainage, reste à la hauteur de son universelle réputation. Elle comprend 74 peigneuses, 57,000 broches de filature, 5,000 à retordre, 2,000 métiers mécaniques et 800 métiers à la main qui fabriquent 112,000 pièces de tissus par an. Sa production s'est augmentée de moitié environ depuis 1878 dans des articles nouveaux comme la draperie peignée, les flanelles et les tissus de laine cardée.

FABRICATIONS DIVERSES.

MM. Dietsch frères, à Liepvre (Alsace) et Saint-Dié. — Maison ancienne et importante, fabriquant principalement la robe et la draperie pour hommes. Jaquettes, doublures, écossais laine, pantalons et mousselines pour hommes. — Médaille d'or.

M. Gamounet Dehollande fils, à Amiens. — Tissage mécanique de serge du Berry et satins de laine pour chaussures et pour corsets. Cette maison, seule représentée pour cet article en France, à l'Exposition, a vaillamment soutenu la concurrence étrangère qui a découragé presque tous les faiseurs de cet article. — Médaille d'or.

MM. Vaillant et Vve Pruvost, à Cambrai. — Fabrication importante de tissus faits à la main, spécialité de mousselines teintes pour le Japon. Concurrence avec l'Allemagne; mousselines crêpées et foulées ou imprimées pour robes. — Médaille d'argent.

Société anonyme des tissus de laine des Vosges. — Mérinos et cachemires, robes teintes en pièces, jerseys. Filature et tissage mécanique. — Médaille d'argent.

MM. Mély père et fils, à Mende. — Serges, escots, anacostes, articles pour communautés, pantalons genre cheviotte. Tissus pour vêtements de chasse. Fabrication à la main et très soignée de tissus de bon usage. — Médaille de bronze.

M. Delos (Jules) fils, à Lille. — Tissus industriels pour huileries et stéarineries. Tissage de 10 métiers mécaniques. — Mention.

VIENNE.

Collectivité de la draperie viennoise. — Cette exposition est très remarquable par le bon marché et la variété de ses produits. Ce centre de fabrication a su conserver, par un emploi intelligent des déchets et sous-produits de la laine, le monopole du tissu bas prix pour hommes, et malgré la concurrence étrangère, maintenir ses articles en France. Sa production s'est augmentée assez sensiblement en dix ans. Elle fait des tissus de 1 fr. 85 le mètre en 1 m. 30, jusqu'à 8 francs, des tissus en déchets imprimés, des cheviottes et des draperies nouveautés façonnées. Elle a facilité, par ses produits, le développement du commerce de la confection française à l'exportation.

En 1878, Vienne expédiait, par voie ferrée, 1,691,504 kilogrammes, soit environ 12,620,500 francs de tissus; en 1888, 2,282,774 kilogrammes, soit environ 17,010,681 francs. Nous ne tenons pas compte des marchandisses expédiées à ces époques, soit par voie d'eau, soit par voiture à Lyon, le contrôle en étant difficile et l'évaluation trop approximative.

Il s'est monté plus de 400 métiers mécaniques, des ateliers d'impression, des apprêts.

Il s'y fait un commerce de fils cardés bas prix important : près de 2 millions de francs livrés à d'autres centres manufacturiers.

La Collectivité comprend 16 exposants :

M. Bouvier, président de la Chambre de commerce; M. Brocard, membre du Jury, et autres fabricants importants ont voulu, en exposant seulement dans la Collectivité, rehausser l'éclat de cette exposition très appréciée. — Grand prix à la chambre de commerce.

MM. Pascal Valluit et Cie. — Spécialité d'imprimés en draps, nouveautés fines et de bon goût. Fabrication très importante pour l'article été de 2 fr. 05 à 2 fr. 35; hiver de 3 fr. 05 à 3 fr. 60, qui représentent, à s'y méprendre, les plus belles nouveautés tissées de nos fabricants d'Elbeuf et du Nord. Outillage entièrement mécanique et comprenant l'effilochage, l'impression et l'apprêt. — Médaille d'or.

MM. Bonnier jeune et fils, à Vienne. — Cette maison présente une spécialité de draps imprimés bas prix pour confection. Elle fabrique des tissus en 1 m. 30 à 2 francs et 3 francs. Elle possède un outillage complet : effilochage du chiffon, filature, tissage et impression. — Médaille d'argent.

M. Adeline (Eugène) neveu, à Lisieux. — Nouveautés tissées et imprimées. — Médaille d'argent.

MAZAMET.

Exposition collective de Mazamet. — Mazamet, centre de production renommée de flanelles, molletons et cardés, progressant rapidement comme importance, aborda avec succès la fabrication de la draperie nouveauté. La production de Mazamet n'a pas augmenté depuis 1878.

De 14 millions en 1878 elle est revenue en 1889 à 12 millions. La concurrence dans notre propre pays des produits similaires anglais, belges, allemands, l'impossibilité de continuer l'exportation de ses draps en Italie et en Espagne, qui étaient leurs principaux débouchés, ont amené un certain nombre d'industriels à abandonner le tissage pour se rejeter sur le commerce de laines qui y a fait des progrès très marqués.

Les efforts de ses fabricants restés sur la brèche n'en ont pas moins été énergiques et méritoires. Nous regrettons que l'exposition collective de Mazamet, restreinte aux molletons et flanelles, n'ait pas les draps nouveautés. Nous ne pouvons apprécier toute l'importance de Mazamet et avons dû nous borner à juger les produits exposés. Cette Collectivité compte seulement huit exposants sur trente fabricants environ. — Médaille d'argent.

MM. Alba, La Source et Puech, à Mazamet. — Filature de laine cardée, teinture, tissage mécanique et à la main, draps peignés ou cardés, apprêts, fabrication bien comprise et avantageuse. — Médaille d'or.

M. Olombel, à Mazamet. — Nouveautés bas prix en peignés trame cardée, molletons, drapés pantalons. — Médaille d'or.

M. Boudou jeune, à Mazamet. — Molletons pour filtres. Ratinés, molletons, imprimés, capulets, etc. — Médaille d'argent.

MM. Tournier et fils, à Mazamet. — Molletons. Filature et tissage. — Médaille d'argent.

MM. Martinel frères, à Mazamet. — Draperies nouveautés été et hiver pour pantalons; prix avantageux; cheviottes peignées et cardées. — Médaille de bronze.

A cette catégorie se rattachent l'exposition de M. E. Barthe, à la Bastide-Rouairoux (hors concours, membre du Jury), dont nous avons remarqué avec grand intérêt les draps cardés et peignés, nouveautés de prix et de fabrication réellement distingués) et celle de la manufacture de la Roche : draps, nouveautés, molletons, articles nouveautés pour manteaux de dames très goûtés et très avantageux (hors concours par suite de la présence de M. Godchaux, de Luxembourg, au Jury de notre classe).

DRAPS MILITAIRES ET D'ADMINISTRATION.

MM. Demachy et Seillière, à Pierrepont. — Ancienne et très importante fabrication de draps militaires; molletons indigo, cheviottes. — Médaille d'or.

MM. Vitalis frères, à Lodève (Hérault). — Draps de troupes et flanelles pour ceintures, couvertures pour l'armée et le harnachement. — Médaille de bronze.

MM. Zimmermann et Berger, à Vire. — Draps unis pour fournitures et pour le commerce, satins amazones; fabrication soignée et avantageuse. — Médaille de bronze.

M. Maistre (J.), à Villeneuvette (Hérault). — Draps de troupe, d'administration, de chemins de fer. — Médaille de bronze.

MM. Balsan et Cie, à Châteauroux. — Maison des plus anciennes et des plus justement réputées pour la fabrication des draps militaires et d'administration; expose aussi des tissus vigogne pour châles, des plaids; ses draps fins et demi-fins pour officiers et sous-officiers sont réellement remarquables; son chiffre de fournitures atteint seul plus de 6 millions de francs. — Hors concours. Membre du Jury.

FEUTRES.

M. Voos (J.-J.), à Paris. — Étoffes de feutre pour vêtements et chaussures, feutre pour l'industrie; importatante exportation. — Médailles d'argent.

MM. Trotry et Trotry Latouche fils, à Paris. — Fabrication importante et très variée de feutres pour vêtements, pour ameublement, pantoufles; feutres absorbants, flanelles pour doublures. — Médaille d'argent.

M. Fortin (Eugène), à Clermont. — Feutres en tous genres. — Médaille d'argent.

M. Tirard et Quinton, à Nogent-le-Rotrou. — Spécialité de feutres préparés pour chaussures sans couture. Imitation du cuir, du vernis, brevet nouveau. — Médaille de bronze.

ORLÉANS ET BEAUVAIS.

Exposition collective des fabricants de couvertures d'Orléans. — Exposition superbe de convertures formée par huit fabricants, renfermant des spécimens de toutes les qualités produites dans ce centre justement renommé pour la perfection de ses produits. Couvertures depuis 3 fr. 50 jusqu'à 15 francs le kilogramme. — Médaille d'or.

MM. Communeau et Driard, à Beauvais. — Ces fabricants n'exposent qu'une qualité supérieure de leur fabrication. Leurs produits, très appréciés, atteignent la perfection du genre. — Médaille d'or.

ROUBAIX ET TOURCOING.

Avant de décrire les expositions très intéressantes de ce centre industriel, quelques mots doivent signaler son importance toujours croissante.

Il fut un des plus anciens pays de fabrication, et la réputation de ses produits remonte à plusieurs siècles. Importateur en France d'un chiffre considérable, au moins le tiers de la production, des laines brutes que ses comptoirs expédient directement de Melbourne ou de la Plata sur nos ports, il travaille la matière première dans des peignages importants et approvisionne pour une grande part presque tous les pays étrangers du continent, la file dans des établissements les plus importants et les plus perfectionnés en machines, soit comme laine peignée, soit comme laine cardée, et produit enfin, dans de nombreux établissements de tissage mécanique, ces étoffes si variées et si distinguées, comme nouveautés et comme coloris, qui ont fait sa grande renommée.

Roubaix et Tourcoing produisent toutes les variétées de tissus, depuis l'étoffe le plus bas prix pour robes à 0 fr. 50 le mètre, jusqu'aux tissus d'ameublement à 60 et 80 francs le mètre, lainages, cachemires, draperies nouveautés pour robes, tissus pour ameublements, tapis, etc. La hardiesse de conception des fabricants leur a permis de suivre tous les changements de la mode, et il n'est aucun article que la nécessité ne leur ait fait tour à tour aborder et qu'ils n'aient produit en première ligne à cause des conditions les plus avantageuses de la large fabrication qu'ils ont toujours recherchée. Disons que la division du travail et les divers établissements à façon de peignage, de filature, de teintures et d'apprêt ont considérablement aidé ces fabricants dans la voie du progrès où ils sont entrés.

Roubaix comptait en 1878 :

Peigneuses	383
Broches	655,000
Métiers	25,000

dont la plus grande partie à la main.

Il compte en 1888 :

Peigneuses	471
Broches	590,000

donnant une production supérieure à celle de 1878.

Métiers	21,000

dont un nombre considérable de métiers mécaniques produisant plus du double de ceux à la main.

On pourrait citer un certain nombre d'usines ayant chacune de 1,000 à 1,200 métiers mécaniques.

Sa fabrication est en somme en pleine activité et en augmentation très notable depuis dix ans.

Le tableau suivant donne des renseignements analogues pour la ville de Tourcoing, ainsi que le nombre des filatures, tissages, etc.

ANNÉES.	NOMBRE de BROCHES.	NOMBRE de PEIGNEUSES.	NOMBRE de MÉTIERS mécaniques et à la main.	NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS.		
				FILATURES et retorderies.	PEIGNAGES.	TISSAGES.
1878	384,239	127	3,320	80	5	53
1888	501,387	362	5,948	79	11	50

On le voit, le développement de ces deux villes a été très marqué depuis dix années, et si l'on additionne les forces actives de ces deux localités, qui en réalité ne forment qu'un seul centre, on arrive en 1888 au chiffre colossal de :

Broches	1,091,387
Peigneuses	833
Métiers	26,948

Ce qui dépasse de beaucoup l'importance de toutes les autres régions manufacturières de France.

Collectivité de la chambre de commerce de Roubaix. — Cette exposition renferme des spécimens de la production de 30 industriels environ.

Comme nous le disions plus haut, on y remarque une collection des plus complètes de peignés, de fils de laine et de soie, de tissus de tous genres, molletons, tissus nouveautés, coton, laine et coton, velours de coton, peluches, lin pour rideaux, robes et lainages unis, haute nouveauté. Jacquarts, application de velours, tissus draperies peignées et cardées qui ont fait une grande réputation à Roubaix. Tissus pour ameublements, velours de Gênes, spécimens de teintures en pièce. — Grand prix.

Collectivité de la chambre de commerce de Tourcoing. — 35 exposants composent cette collectivité similaire à celle de Roubaix.

Le peignage et la filature de laines pour tissus et bonneterie entrent pour une grande part dans cet ensemble. Les tissus n'y sont pas moins représentés par des maisons de premier ordre qui ont voulu, en se mettant dans la collectivité, rehausser l'importance de leur ville, notamment, pour la draperie et le lainage, les maisons Tiberghien frères, Jourdain-Defontaine fils, Leurent frères, etc.; pour l'ameublement et le tapis, MM. Flipo-Bouchart, Lorthiois frères, qui avaient obtenu tous des médailles

d'or en 1878; et toute une pléiade de jeunes industriels travaillant aussi l'étoffe bon marché jusqu'à la plus chère. Le tapis noué, genre Smyrne, de fabrication nouvelle en France et commencé tout d'abord à Tourcoing, figure aussi dans cette collectivité, quoique n'appartenant pas à la classe 32. Les jerseys, tricots, bonneterie de laine et de coton, etc. — Grand prix.

MM. Leclercq-Dupire, à Roubaix. — Filatures, tissages mécaniques, teinturerie; satins de Chine, pachas, béatrix, articles pour confections de dames, lainages unis et nouveautés. — Grand prix.

MM. Ternynck frères, à Roubaix. — Fabrication importante, et classée parmi les plus avantageuses comme prix, de lainages pour robes unies et façonnées, pour teintures en pièces; de satins de Chine, d'armures et de draperies en laine peignée; draps mélangés; filature et tissage mécanique. — Médaille d'or.

MM. Pollet (César et Joseph), à Roubaix. — Lainages unis et fantaisies. Draperie laine peignée, amazone trame cardée, confection pour dames, tissage important mécanique et à la main; chiffre d'affaires élevé dans un nombre d'articles peu étendu. — Médaille d'or.

MM. Roussel (F.) père et fils, à Roubaix. — Remarquable et très importante fabrication d'article lainage bas prix pour robes. Filature, tissage, teinture et apprêts. Lainage uni et fantaisie avec soie, chaîne coton, bas prix; mélangés dits *vigoureux;* amazones, petite draperie cardée fantaisie. — Médaille d'or.

MM. Carissimo (F. et H.), à Roubaix. — Fabrication très variée de lainages unis et nouveautés pour robes, chaîne soie. Brochés jacquarts laine et coton teints en pièces, amazones, draperie pour confection. — Médaille d'or.

M. Dumortier-Cuignet, à Roubaix. — Fabricant de nouveautés pour hommes. Spécimens très variés de jaquettes laine peignée, pantalons laine et soie. Confection de dames, prix moyens avantageux. Échantillonnage très étendu et s'appliquant à des genres nombreux. — Médaille d'or.

M. Florin (Auguste), à Roubaix. — Nouveautés bas prix, lainages unis, écrus teints en pièces, beiges. Fabrication importante; chiffre sérieux à l'exportation. — Médaille d'argent.

M. Lagache (Julien). Hors concours, membre du Jury. — Nous regrettons de ne pouvoir faire connaître comme elle le mérite cette fabrication de tous points remarquable et par le dessin et par l'exécution. Draperie unie et nouveautés, gilets, confections de dames.

B. PEIGNÉS, FILS DE LAINE PEIGNÉE ET CARDÉE. EFFILOCHÉS.

M. Holden (Jonathan), à Reims (Marne). — Peignage supérieur de laine fine très renommée. Application du système Harmel et Holden pour l'échardonnage mécanique de la laine peignée. Beaux produits. — Médaille d'or.

MM. Motte (Alfred) et Cie, à Roubaix. — L'un des plus importants peignages de France. Production de 135,000 kilogrammes de peignés par semaine. Échardonnage, système Harmel; spécialité de peignage pour les laines de la Plata. — Médaille d'or.

MM. Poiret frères et neveu, à Paris. — Peignage et filature de laines, teinturerie, spécialité de fils pour bonneterie, tapisserie et tricot, fantaisie haute nouveauté. — Médaille d'or.

M. Masse (Paul), à Corbie. — Filature ancienne et importante de fils écrus et fantaisies, retors laine et soie, fils gazés, mélangés dits *vigoureux*, fils mèches et hautes nouveautés genre anglais, fils métalliques, fils poils de lapin, fils à boutons de coton grand teint, pour la teinture en pièces de nouveauté robe, mohairs, bouclés, etc. — Médaille d'or.

MM. Schwartz et Cie, à Valdoie. — Fils de laine cardée et fils de laine peignée, renommés pour l'excellence et la régularité de leur filature. Cette maison est une de nos premières marques françaises. — Médaille d'or.

MM. Marteau frères et Cie, à Reims. — Filature et retordage de laines peignées, fils couleurs grand teint et mélangés pour draperie, fils laine moulinés d'organsin, fils écrus, spécialités de fils supérieurs, fils fantaisie pour robes. — Médaille d'or.

MM. Masurel (Fr.) frères, à Tourcoing. — L'une des filatures les plus importantes de France. Fils pour tissus et bonneterie; fils couleur grand teint pour draperie, mélangés, etc.; spécialité de retors continus. Chiffre important à l'exportation et en France. — Médaille d'or.

M. Buirette-Gaulard, à Suippes (Marne). — Peignage, filature et teinture; spécialité de fils pour tapisserie et tricot; fils pour robes et tissus. Grande variété de mélangés couleurs. — Médaille d'or.

MM. Allard (Léon) et Cie, à Roubaix. — Peignage de laines de toute nature. Spécialité de petites laines Australie-scoured. Établissement important. — Médaille d'or.

M. Hubinet (Louis), à Glageon (Nord). — Filature de laine peignée, importante. 31,000 broches; machines perfectionnées produisant des fils de laine justement réputés pour leur régularité; fils mélangés de coton. — Médaille d'argent.

M. Voigt (Em.), à Wasquehal (Nord). — Importante filature de laine cardée et mixte; laine pure et mélangée de coton; teinturerie. — Médaille d'argent.

M. Bloch (J.), à Sedan. — Fils cachemires en angora, en poils de lapin, poils de chameau pour nouveautés; fils en déchets de ces matières pour lisières de draps. — Médaille d'argent.

M. Niquet (Ernest), à Reims. — Spécialité de fils fins écrus en laine peignée. Filature très soignée. — Médaille d'argent.

MM. Bernier (L.) et Cie, à Fourmies. — Fils pour draperie et bonneterie; spécialité de filature continue; fils mélangés. — Médaille d'argent.

M. Chedville (D.), à Elbeuf. — Filature à façon de laine cardée et peignée; retors laine et soie pour draperie; fils cardés pour chaînes de draps lisses; mélangés; cachemires, etc. — Médaille d'argent.

M. Burdy (J.), à Vienne (Isère). — Fils de laine cardée pour bonneterie et tissus; spécialité de fils en renaissance; fils secs. — Médaille d'argent.

MM. Legrix père et fils et Maurel, à Elbeuf. — Filature de laine cardée faisant principalement la façon pour Elbeuf et Roubaix. Produits appréciés. — Médaille de bronze.

MM. Valentin Goulley et Spément, à Paris. — Effilochage de laines; classement et triage des déchets de laines et des renaissances pour la fabrique et la filature de cardés. — Médaille de bronze.

M. Frédet-Magnin, à Gif (Seine-et-Oise). — Effilochage de laines lavées écrues. Variété de classifications de qualités et de couleurs en renaissance pour la draperie. — Médaille de bronze.

MM. Colette fils et Mouquet, à Paris. — Filature et retordage de laines peignées pour bonneterie; laines pour mercerie, tricot. Grande variété de produits. — Médaille de bronze.

MM. Boudier et Pétrequin, à Sainte-Colombe. — Filature de laine cardée pour tissus envers draperie ; pour bonneterie ; retors pour ameublements. Variété et perfection de produits remarquables. — Médaille de bronze.

M. Brossel (J.), à Vienne (Isère). — Laines effilochées lavées; soies artificielles; teinture et épaillage chimique; matières premières pour les draps de Vienne. — Médaille de bronze.

MM. Savoy (J.) et Cie, à Paris. — Fils de laine cardée en bobines et en écheveaux. Prix avantageux; fils soignés. — Médaille de bronze.

IMPRIMERIE NATIONALE

M. Péquin (Léon), à Hucheloup (Vendée). — Filature appropriée aux besoins de sa région; fait principalement des fils cardés renaissance, filés en gras ou filés à sec. — Mention.

M. Voisin (Jules), à Elbeuf. — Effilochages renaissance en toutes nuances grand teint sur blancs. Importante production de laines dites *artificielles*. — Mention.

Nous mentionnons ici pour mémoire la maison Blazy frères. Importants établissements de laines filées pour bonneterie et tapisserie. — Hors concours par suite de la nomination d'un des associés dans un Jury de classe.

La maison David et Huot, à Amiens, l'une des plus importantes et des plus renommées, ne concourt pas cette année, M. Huot, étant secrétaire du Jury de la classe 32. Constatons, pour cette maison, que l'importance et la perfection de sa production l'ont placée en première ligne et qu'elle mérite, par son chiffre et sa variété de fils écrus, couleurs et fantaisies, toute l'attention des industriels compétents.

MM. Holden (Isaac) et Cie, à Croix et Reims. — Maison très importante et très puissante, dont les produits en laine peignée continuent à être très recherchés. Spécialité de laines fines Australie; produits perfectionnés. — Hors concours. Membre du Jury.

COLONIES.

ALGÉRIE.

M. Magne (Émile), à Oran. — Spécialité de couvertures fantaisies, dites *de Tlemcen*. Les matières qui servent à cette fabrication sont principalement des laines de Tlemcen, rehaussées par de riches dessins coloriés en laines venant de France. — Médaille de bronze.

M. Méquesse (Louis), à Constantine. — Couvertures de cheval. — Mention.

M. Si el Hadj Bou Hafs, à Zemora. — Couvertures arabes. — Mention.

M. Zarouk Mohamed Chérif, à Constantine. — Couvertures arabes en laine. — Mention.

SÉNÉGAL.

Exposition permanente des colonies, à Paris. — Tapis maures en laine. Fabrication qui se rapporte à la classe 21.

PAYS DE PROTECTORAT.

TUNISIE.

Collectivité de l'Exposition tunisienne. — Fabrication d'articles très nombreux et très variés. Couvertures de laine, robes rayées soie et laine; ceintures. — Médaille d'or.

M. Mohamed ben Zaccour. — Algériennes, étamines rayées soie, foulards, rideaux de vitrages, gazes. — Médaille d'argent.

M. Achem Zarrouk. — Tissus fantaisie, gazes lamées d'or; rideaux. — Médaille de bronze.

MM. Barbouchi frères. — Couvertures; tissus pour l'habillement et l'ameublement du pays. — Médaille de bronze.

M. Saddock-Tamar. — Châles, turbans; articles variés et bas prix. — Médaille de bronze.

M. Mohamed Chomah. — Spécialité de voiles soie et laine pour femmes du pays. — Mention.

M. Bonan (Moïse). — Algériennes, gazes fantaisie. Fabrication variée. — Mention.

BELGIQUE.

Peuple essentiellement travailleur, plein d'initiative et d'ardeur; toujours à la tête de tous les progrès scientifiques et industriels, la Belgique a vu son commerce se développer d'une façon étonnante depuis ces dernières années.

Voisine et amie de la France, à qui l'unissent bien des similitudes de génie et de caractère, elle a voulu prendre une large part à notre Exposition universelle et s'est placée, comme nombre d'exposants, tout en tête des nations étrangères.

La valeur et l'importance de ses produits, particulièrement en ce qui concerne la laine, lui assurent également le premier rang parmi les pays étrangers soumis à notre jugement.

L'industrie lainière est une des plus anciennes de la Belgique; d'abord renommée surtout pour la fabrication de la laine cardée, elle s'est fait ensuite une place dans le tissu de laine peignée. Des établissements importants de peignage et de filature s'y sont créés : à Anvers, Bruxelles et Verviers. Verviers, le centre le plus important, manipulait, en 1878, environ 22,500,000 kilogrammes de laine lavée, dont la moitié sortait de la ville en fils ou en tissus.

Nous n'avons pas ces chiffres pour 1888; mais si l'on considère que sa production en fils est actuellement de 13 millions de kilogrammes environ, dont 12 millions pour l'exportation au lieu de 6 exportés en 1870; que les exportations de la Belgique en tissus de laine de toute nature sont, en 1888, de 2,310,730 kilogrammes contre 2,090,520 kilogrammes en 1886, nous sommes en droit de dire que la Belgique s'est placée dans les premiers rangs parmi toutes les nations industrielles.

Nous ne sommes pas étonné de voir l'industrie de ce pays garder des tendances tout à fait libre-échangistes, sa production, beaucoup trop importante pour l'étendue trop restreinte du pays et le chiffre peu considérable de sa population, a forcé les habitants à se rejeter de jour en jour sur les pays étrangers, à approprier leurs produits aux besoins spéciaux de cette clientèle.

Ils y ont réussi, grâce à leur intelligence et à leur activité incontestables, puissamment aidées, il faut le dire, par les conditions de la main-d'œuvre moins élevées que dans beaucoup d'autres pays, des impôts moins lourds, des transports à bon marché et par la production considérable de la houille chez eux qui, alimentant à bas prix leurs établissements industriels, les ont fait même les fournisseurs des pays qui les avoisinent.

Des documents officiels établissent le taux moyen du salaire quotidien des ouvriers: à 1 fr. 80, de 14 à 16 ans; à 3 fr. 13, au-dessus de 16 ans. Plus spécialement dans l'industrie de la laine à Verviers, où les salaires sont plus élevés, les tisserands femmes gagnent 2 fr. 50; les hommes, 3 fr. 50 environ par jour.

Nos principaux centres manufacturiers en France fournissent à l'ouvrier adulte un salaire de 3 fr. 50 à 6 francs, soit une moyenne de 4 fr. 25 environ; et la somme du travail produit par l'outillage mécanique ne peut être plus élevée.

La Belgique possède 33 écoles industrielles, fournissant l'enseignement à 10,887 élèves.

Les sacrifices intelligents que l'État, la province et la commune ont faits dans ce but leur assurent des collaborateurs précieux et abondants et facilitent grandement le développement de son industrie.

Les draps de Verviers, très renommés, sont partout recherchés pour leurs prix avantageux et leur qualité, à l'exportation, jusque dans les pays les plus éloignés des deux Amériques.

Ses fils se placent pour la plus grande partie en Angleterre et en Allemagne.

TISSUS.

M. Simonis (Iwan), à Verviers. — Cette maison, l'une des plus anciennes et la plus renommée pour l'excellence de sa fabrication d'étoffes fines, présente une exposition splendide d'étoffes unies et croisées, satins, nouveautés pour pantalons, mousselines, draps en laine peignée noirs ou mélangés. — Grand prix.

MM. Peltzer et fils, à Verviers. — Draps nouveautés. Jaquettes fines en peigné, pantalons nouveautés, belle qualité, mélangés. Fils de laine cardée et peignée. — Médaille d'or.

MM. Biolley frères, à Verviers. — Nouveautés en laine peignée pour pantalons et costumes. Jacquettes laine peignée; mousselines. — Médaille d'or.

M. Garot (J.). — Draperie nouveauté. Cardés et peignés. — Médaille d'or.

Société anonyme de Loth. — Maison importante fabriquant principalement les lainages unis et nouveautés pour robes. Satins de Chine, mérinos, lainages chaîne coton, doublures, draperie, fils pour bonneterie; peignage, filature, tissage mécanique, teinture et apprêt. — Médaille d'or.

M. Henrion (J.-J.), à Verviers. — Belle fabrication de draperies nouveautés pour pantalons; laine peignée avec mélange de cardé; cheviottes. Articles d'exportation. — Médaille d'or.

M. Lejeune-Vincent, à Dison. — Tissus nouveautés pour hommes; cheviottes pantalons, armures en laine peignée. Fabrication très bien comprise et de prix avantageux. — Médaille d'or.

M. Tasté (J.), à Verviers. — Tissage mécanique et filature de laine cardée. Fabrication très variée de cardés et de peignés; mélangés de cotons bas prix, très variés de coloris; mousselines, tartans, amazones, confections. — Médaille d'or.

MM. Aubin, Sauvage et Cie, à Ensival. — Nouveautés pour draperie teinte en pièce et fantaisies; pantalons peignés cardés; mousselines en laine peignée. — Médaille d'argent.

M. Moumal (Jean), à Dison. — Tissage mécanique et filature de laine cardée. Draperie nouveauté. — Médaille d'argent.

MM. Duesberg et Cie, à Verviers. — Draps militaires et d'administration; draps pour billards. — Médaille d'argent.

MM. Oudin (Albert) et Cie, à Dinan. — Spécialité de mérinos et de cachemires, genre des articles de Reims. Filature et tissage mécanique. — Médaille d'argent.

MM. Chatten et Blanjean, à Dison. — Prix avantageux. Articles nouveautés en cardé et peigné pour jaquettes et pantalons. — Médaille d'argent.

MM. Darimont et frères, à Verviers. — Nouveautés; tissus de laine peignée teinte en pièces, pour jaquettes; pantalons peignés été et hiver. Prix avantageux. — Médaille d'argent.

M. Sagehomme-Debar, à Dison. — Draps tissus moskowas et beavers. Nouveautés laine peignée. — Médaille d'argent.

MM. Roestenberg et Cie, à Malines. — Établissement important de couvertures de flanelles et molletons. Couvertures Jacquart; filature, tissage mécanique et à la main; foulons et apprêts. — Médaille de bronze.

M. Fauchamps (P.), à Verviers. — Draperies bas prix. Étoffe courante bien traitée. — Médaille de bronze.

MM. Delhez et David fils, à Dison. — Spécialité de nouveautés bas prix pour la confection belge et l'exportation; chaîne peignée, trame cardée ou tramé coton. — Médaille de bronze.

M. Sagehomme fils, à Dison. — Draperies fantaisies et nouveautés. — Mention.

MM. Leroy frères, à Beaumont. — Flanelles et molletons. — Mention.

FILS.

M. Bonvoisin fils, à Pépinster. — Fils cardés, laine pure et mélangés de laine et coton. Assortiment très varié. — Médaille d'or.

M. Lieutenant (H.), à Pépinster. — Fils de laine peignée et cardée; fils fantaisies et nouveautés, très variés; tissus de laine. — Médaille d'or.

M. Lejeune (Léon), à Verviers. — Fils de laine cardée, couleurs, pure laine. Chiffre important à l'exportation Angleterre et Allemagne. — Médaille d'or.

MM. Voos (F. et G.), à Verviers. — Fils de laine cardée. Maison importante en tous genres; écrus, couleurs et mélangés. Fils cardés laine et coton. — Médaille d'argent.

MM. Petit et Follet, à Verviers. — Filature de laine peignée à façon et à forfait; fils couleurs pour draperies, fils cheviottes. — Médaille d'argent.

MM. Duez et fils, à Péruwelz. — Spécialité de fils de laine peignée pour bonneterie et tricots. Grande variété de fils écrus retors, de couleurs et de mélangés. — Médaille de bronze.

MM. Serwyr-Byron et Cie, à Verviers. — Fils de laine peignée. — Mention.

GRANDE-BRETAGNE.

La Grande-Bretagne, qui est un des pays les plus manufacturiers du monde, et qui s'est surtout placée au premier rang dans les articles de laine qui intéressent la classe 32 : draperies cardées et peignées, flanelles, etc., n'est représentée que par un nombre très restreint d'exposants.

Le Jury ne peut que constater des spécimens trop incomplets de la grande industrie anglaise et regretter que ses fabricants n'aient pas cru devoir en plus grand nombre affirmer en cette circonstance leur valeur personnelle et la bonne exécution de leurs étoffes.

Privés de tous renseignements sur les prix, l'importance et les moyens de fabrication, en l'absence du juré anglais, qui n'a pas cru devoir suivre nos opérations, nous n'avons pu apprécier que la valeur intrinsèque du tissu, le mérite du dessin et du coloris, de la qualité et de l'apprêt. Nous avons donc classé les exposants anglais dans l'ordre suivant :

MM. Marling et Cie, à Stroud. — Exposition très complète et très variée de draps peignés de très belle qualité. Draps cardés, très fins de qualité, mais ne présentant pas beaucoup de résistance. — Médaille d'or.

MM. Foster and sons. — Fils et tissus de mohair, peluches, alpagas, etc. — Médaille d'or.

MM. Apperly, Curtis et Cie, à Stroud. — Tissus de laines peignées pour vêtements. Belle exécution et étoffes de qualité soignée. — Médaille d'argent.

MM. Garvie et Deas, à Perth (Écosse). — Châles de laine, tartans écossais, cheviottes. — Médaille d'argent.

MM. Stanfeld-Brown et Cie, à Bradford. — Serges de Berri; satins pour chaussures et pour corsets. — Médaille d'argent.

M. Armitage brothers, à Huddersfield. — Draperie laine peignée, de qualités courantes; étoffes pour paletots, serges, cheviottes. — Médaille de bronze.

MM. Hunt et Winterbotham, à Dursley. — Draps en laine cardée pour habillements et pour billards; serges en peigné, flanelles pour lawn-tennis. Jolies armures en laine peignée pour jaquettes. — Médaillle de bronze.

MM. Porter (H.-G.) et Cie, à Londres. — Plaids, cheviottes, homespuns, châles et couvertures. — Médaille de bronze.

MM. Carter (John) et Cie, à Halifax. — Diagonales et draperies qualités inférieures. Joli assortiment de pantalons, mais en fabrication secondaire. — Mention.

MM. Thorp (Jonathan) and sons, à Huddersfield. — Spécialité de jerseys unis et fantaisies. Cette exposition contient des éléments de nouveautés. — Mention.

Les autres expositions que nous avons examinées dans la Grande-Bretagne ne nous ont pas paru suffisamment importantes pour être récompensées.

ESPAGNE.

L'Association des fabricants de Sabadell témoigne des grands progrès qui ont été faits par le pays depuis quelques années dans la fabrication de la draperie laine peignée et laine cardée.

Nous y trouvons de la nouveauté, des coloris de la plus grande fraîcheur et du meilleur goût; des articles en chaîne et trame laine cardée, d'une finesse et d'une netteté telles qu'ils sont absolument équivalents en beauté aux pantalons peignés les plus fins. Bref, un ensemble des plus remarquables. Ses prix sont loin d'être supérieurs à ceux pratiqués en France. Nous remarquons de très belles cheviottes hiver et été de prix avantageux, étoffe bien apprêtée et en bonne matière, à côté des pantalons les plus fins en laine et soie et en pure laine; des articles campagne pour la consommation ouvrière, de prix très bas pour le poids et la qualité; des draps lisses de premier ordre. M. Planas (José). Membre du Jury. — Fait partie, avec grand honneur, de cette collectivité.

L'Association des fabricants de Sabadell a obtenu un grand prix.

Collectivité de Tarrasa. — Fabrication non moins importante et très intéressante, quoique abordant moins l'article de prix élevé. Jaquettes et pantalons laine peignée et laine cardée; châles, plaids, etc. — Médaille d'or.

MM. Rodriguez et frères, à Béejar. — Importante fabrication, très soignée, de draps militaires et d'administrations. — Médaille d'or.

MM. Fornells et Cie, à Barcelone. — Très belle fabrication de plaids, ponchos, châles, couvertures de voyage double face. — Médaille d'argent.

MM. Salá y hermanos, à Tarrasa. — Pantalons nouveautés en laine peignée et avec soie; châles bas prix. — Médaille d'argent.

MM. Salvans frères et Busquets, à Tarrasa. — Molletons, draps serges. Nouveautés pour pantalons. — Médaille d'argent.

M. Lopez (José), à Cordoue. — Manteaux imperméables pour les paysans et pour la chasse; couvertures. — Médaille de bronze.

M. Salvado (Miguel), à Barcelone. — Tissus de laine mérinos et autres. — Médaille de bronze.

M. Herederos de Vicente (Juan), à Palma. — Tissus et nouveautés de laine. — Médaille de bronze.

MM. Prats (J.) et fils, à Tarrasa. — Tissus de laine. Articles de confections pour dames; robes, draperie pour hommes. — Médaille de bronze.

MM. Casabo et Cie, à Olot. — Lainages divers. — Médaille de bronze.

MM. Fontanals, Armengol y Jover, à Tarrasa. — Nouveautés pour pantalons; draps fins et bon marché. — Médaille de bronze.

M. Rodriguez Ulpiano, à Madrid. — Flanelle ou plutôt tissu métallisé contre les douleurs rhumatismales. — Médaille de bronze.

PORTUGAL.

Ce pays est malheureusement peu représenté à la classe 32. Mais les quelques expositions de tissus de laines qu'il nous a été donné d'apprécier nous permettent de constater d'énormes progrès en fabrication et certains tissus qui ne dépareraient pas les vitrines de nos meilleurs faiseurs.

M. Mendès-Veiga (José). — Draperies nouveautés, véritablement dignes de tout éloge; pantalons peignés avec soie. — Médaille d'argent.

MM. Campos Mello y irmao. — Fabrication de draperies et tissus de laine bas prix importante et intéressante. — Médaille d'argent.

Companhia de lanificios de Campo-Grande, à Lisbonne. — Draps satins cardés et draps laine peignée; armures, nouveautés. — Médaille d'argent.

Companhia de lanificios d'Arroios. — Couvertures et lainages pour femmes. — Médaille d'argent.

MM. Algada et Mouzaco. — Draps fantaisies, laine peignée pour jaquettes et pantalons. — Médaille de bronze.

M. Lopez da Costa (Antonio). — Tissus de laine et draperies diverses. — Médaille de bronze.

M. Rogeiro José Rodriguez. — Fabrication de draperies satins et autres, en laine cardée; tissus divers. — Médaille de bronze.

M. Balthazar (Grégorio). — Tissus de laine variés. — Mention.

AUTRICHE-HONGRIE.

Ce pays, qui compte parmi les premiers pour la fabrication de la draperie fine, et en particulier de la laine peignée, n'est représenté dans notre classe que par quatre exposants.

Nous ne pouvons qu'exprimer le regret que nous éprouvons de ne pouvoir juger dans son ensemble ce centre important de draperies.

MM. Brück et Engelmann, à Brünn. Hors concours. Membre du Jury. — Est certainement l'une des belles expositions de draperie de notre classe. Des tissus pour pantalons, de prix très avantageux, présentent de véritables effets nouveaux et sont d'une étoffe fine, parfaitement apprêtée.

MM. Demuth et fils, à Reichenberg. — Draps d'Orient croisés et satins. Fabrication très importante; filature et tissage mécanique; draps pour administrations; draps mélangés pour habillements. — Médaille d'or.

M. Pollak (Frédéric), à Vienne. — Articles de fantaisies pour châles, tricots et jupons. — Médaille d'argent.

M. Salomon (L.-J.), à Reichenberg. — Draps fins, de fabrication très soignée. Filature et tissage à la main. — Médaille de bronze.

SUISSE.

Un seul exposant, dont les produits n'avaient pas semblé, au Jury de la classe 32, devoir rentrer dans la laine, objet de son examen. Crins frisés pour matelas et meubles.

M. Schnyder (Jean), à Waedensweil (Zurich). — Le Jury supérieur lui a décerné une médaille d'argent.

RUSSIE.

La Russie présente un nombre assez considérable d'exposants en lainages ou draperies.

Sa fabrication a suivi les progrès faits par les principaux pays européens de production, et elle se tient en excellente situation avec des articles de prix très avantageux et d'exécution parfaite.

MM. Mikaïloff et fils, à Moscou. — Maison très importante; tissage mécanique, teinturerie et apprêts. Fabrication de satins de Chine, armures, nouveautés pour robes, rayés soie, articles pour doublures; a obtenu les plus hautes récompenses de son pays. — Médaille d'or.

MM. Elagine (Fédor) fils, à Moscou. — Fabrique de lainages unis et nouveautés, satins de Chine, robes fantaisie, armures, articles lainages imprimés pour habillements du pays. Exposition très variée et très complète. — Médaille d'argent.

M. Boutugine, à Moscou. — Fabrication de lainages, de prix modérés et de grande consommation, armures, tissage mécanique important. — Médaille d'argent.

MM. Machkovsky et fils, à Klintzi. — Draps pour équipements militaires, satins, etc.; tissage mécanique. — Médaille de bronze.

M. Sapojkoff, à Klintzi. — Draps de prix avantageux et bien exécutés. — Médaille de bronze.

MM. Amissine Elagine et fils, à Moscou. — Fantaisies pour robes, genre Orléans, lainage chaîne coton, tissage mécanique, teintures et apprêts. — Médaille de bronze.

MM. Matweff et Cie, à Moscou. — Châles de laine. — Médaille de bronze.

M. Saponoff fils, à Moscou. — Draps en laine cardée de divers genres, tissage mécanique et à la main. — Médaille de bronze.

M. Kretova, à Moscou. — Châles, tricots en cachemire ou laines d'Orenbourg. — Mention.

M. Ragojnikoff. — Tricots à la main. Châles très légers en cachemire ou laines d'Orenbourg. — Mention.

M. Égoroff (J.-E.), à Moscou. — Tissus de laine, nouveautés pour robes, satins de Chine, tulle, etc. — Mention.

Les Héritiers de Andreff (J.), à Ekaterinbourg. — Draps communs en laine cardée. Fabrication appropriée aux besoins de la contrée. — Mention.

M. Kleiber, à Saint-Pétersbourg. — Effilochés et fils cardés. — Mention.

SERBIE.

La Serbie comprend, au catalogue, un grand nombre d'exposants inscrits à la classe 32.

Mais le Jury s'est vu forcé d'en éliminer un grand nombre de son examen.

La corporation des teinturiers ne pouvait être examinée que par la classe 46.

Les laines brutes ou lavées, par la classe 44.

Les tissus d'ameublements et les tapis, par la classe 21, et enfin les tissus de soie et laine, soie et coton, gazes, etc., étaient de la compétence de la classe 33.

L'exposition de la Serbie dénote certains efforts de travail, mais bien peu d'importance industrielle.

Chaque exposant est en général représenté par de très petits et très rares spécimens; leurs noms ne figurent même pas sur leurs produits. Notre travail nous a été rendu très difficile.

Nous avons cru devoir distinguer deux expositions spéciales : MM. Münch frères et l'Association des Dames de Belgrade, et réunir tout le reste des produits comme Collectivité de la Serbie.

MM. Münch frères, à Paratchine, exposent des tissus de draperie commune; les prix

sont un peu élevés, l'exécution bien primitive encore. Cependant, eu égard aux efforts que nous constatons, nous leur attribuons une mention.

Collectivité de la Serbie. — Tissus faits pour le pays, dans la campagne ; fils faits au rouet, couvertures, etc. — Mention.

Les Dames de Belgrade. — Œuvre philanthropique facilitant dans une école l'apprentissage du tissage des étoffes pour vêtements et meubles, aux jeunes filles de la campagne qui ensuite retournent exercer leur métier chez elles et chargent l'Association de la vente de leurs produits. — Mention.

GRÈCE.

Dix-sept exposants nous ont paru trop peu importants pour que nous puissions les juger séparément. Nous les réunissons dans une Collectivité, dont les expositions de MM. Basta, Coca et Panagopoulo, contribuent à rehausser la valeur. Mention.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG.

Le Jury a examiné avec grand intérêt l'exposition de la Société anonyme des draperies luxembourgeoises. Il regrette que la présence de M. Godchaux dans le Jury mette cet établissement hors concours, et nous prive de la satisfaction de récompenser le mérite de cette exposition.

ROUMANIE.

Ce pays représente aussi un grand nombre d'exposants : 43 ; mais, l'importance des produits qu'ils soumettent à notre examen est si restreint que, séparant l'exposition de M. Alcaz, de Bucharest, nous groupons toutes les autres expositions pour une récompense unique.

M. Alcaz. — Fabrique ancienne, tissage mécanique, fournitures pour l'armée et draps pour vêtements d'hommes. — Médaille de bronze.

Collectivité de la Roumanie et notamment tissus du monastère d'Agapia, de la Société coopérative Formica, de M. Avram Juster, etc., étoffes pour vêtements de paysans très épaisses, mais absolument brutes et primitives ; étoffes de draperie fortes en laines naturelles du pays, filées à la main. Mousselines de laine. — Mention.

ÉTATS-UNIS.

Comme pour l'Angleterre, plus encore certainement, les exposants, trop peu nombreux, ne donnent qu'une idée imparfaite des développements considérables de l'industrie de la laine dans ce pays.

Quand on voit dans les statistiques combien nos importations en ce pays sont diminuées depuis dix ans, combien elles diminuent encore d'année en année par suite des accroissements industriels d'un pays riche, laborieux et intelligent, qui est arrivé, grâce aux barrières de la protection, à se suffire à lui-même, on ne peut qu'exprimer le regret de ne pouvoir constater à l'Exposition la valeur et l'importance de ses produits.

Le Jury, réunissant ses exposants en collectivité et distinguant spécialement :

The Middlesex Mills. — Fabrique de draps militaires et pour vêtements;

The United States Bunting Cie. — Fabrique de flanelles et d'étamines;

The Arlington Mills. — Fabrication d'articles pour robes en laine peignée.

Leur accorde collectivement la médaille d'argent.

JAPON.

Ministère de la Guerre. — Quoique les spécimens de cette fabrique soient très peu importants, cinq pièces, le jury constate l'excellente exécution de ses produits : draps de troupes, bleu et garance, draps noirs à 12 francs le mètre environ, parfaitement réussis ; flanelles, tissus pour gargousses. — Médaille d'argent.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE.

Ce pays, neuf encore pour la fabrication, ne compte que quelques exposants qui, pour la plupart, n'ont qu'un nombre très restreint de produits qui présentent plutôt un intérêt de curiosité qu'un intérêt industriel.

Le Jury a réuni en collectivité tous les exposants, sauf MM. Prat et Malbran qui rentrent dans la catégorie des productions plus importantes.

M. Prat (Adrien), à Buenos-Ayres. — Draps fins, draps pour l'armée, maison importante de draps cardés pour fournitures et administrations, couvertures et draps de dames. — Médaille d'or.

Collectivité de la République Argentine. — Punchos en vigogne, pantalons en laine fantaisie, couvertures, etc. — Médaille de bronze.

M. Malbran (Manuel), à Andalgala. — Châles de vigogne et autres. — Médaille de bronze.

REPUBLIQUE DE BOLIVIE.

Les efforts industriels présentés par ce pays, qui fabrique des punchos, des châles et des lainages, nous ont paru mériter une récompense collective.

Collectivité de la Bolivie. — Médaille de bronze.

PAYS-BAS.

M. H. Béraud, à Maestricht. — Fils et tissus en fibres de tourbe mélangées de laine. Feutres, couvertures, tissus désinfectants, draperie. — Médaille de bronze.

CHILI.

Fabrique de tissus de laine, à Santiago. — Draps et tissus de laine. — Médaille d'argent.

M. Escaray, à Antofagasta. — Production en vigogne chilienne, manteaux faits à la main. — Médaille de bronze.

MM. Galleguillos frères, à Victoria. — Manteaux et couvertures. — Mention.

M. Hernandez (Juana de), à Victoria. — Punchos et couvertures. — Mention.

ÉQUATEUR.

Le Jury réunit en Collectivité les exposants de ce pays encore nouveau dans l'industrie de la laine, en constate avec plaisir les efforts et décerne une médaille de bronze.

GUATÉMALA.

Le Jury accorde à l'ensemble de tous les producteurs de Guatémala la médaille de bronze.

BRÉSIL.

Fabrica de tecidos do Rinck, à Rio de Janeiro, — Draperie légère pour vêtements d'hommes. Cheviottes et mousselines. — Médaille de bronze.

RÉPUBLIQUE DU MEXIQUE.

La Commission mexicaine a réuni dans une vitrine les produits de quelques fabricants.

L'exposition isolée de chacun de ces producteurs est peu importante et peu variée; leurs fils et leurs étoffes ne peuvent en général lutter contre les produits similaires des contrées européennes.

Mais le Jury a dû constater un puissant effort industriel et un esprit d'initiative qu'il a cru devoir récompenser.

M. Gonzalès (Eusebio), à Celaya (État de Guanajuato), expose des draps de différentes qualités. — Sa fabrication est bonne et mérite la médaille d'or.

M. Windish (Roberto), à Durango. — Draps, casimirs et couvre-lits. — Médaille d'argent.

MM. Muriedas hermanos, à San Luis de Potosi. — Tissus de laine divers. — Médaille d'argent.

Comité du District fédéral, à Mexico. — Draperies fantaisies et étoffes pour pantalons. — Médaille d'argent.

Hospice des Enfants de Zacatecas. — Fils de laine et tissus bas prix pour vêtements de paysans. — Médaille d'argent.

Fabrica La Fronteriza, de Nuevo Leon. — Draperies, flanelles et molletons. — Médaille d'argent.

MM. Letona y Cia, à Puebla. — Couvertures diverses. — Médaille de bronze.

MM. Llaguri hermanos, à Puebla. — Couvertures et couvre-lits. — Médaille de bronze.

M. Luna (Antonio), à Tlaxcala. — Molletons et couvertures. — Médaille de bronze.

TABLEAU DU CLASSEMENT

PAR ORDRE DE MÉRITE

DE TOUS LES EXPOSANTS DE LA CLASSE 32.

GRANDS PRIX.

Chambre de commerce de Roubaix	France.
Chambre de commerce de Tourcoing	France.
Collectivité de Sedan	France.
Société lainière de Fourmies	France.
Collectivité de la draperie viennoise	France.
Granjean (A.) et Cie, à Reims	France.
Association des fabricants de Sabadell	Espagne.
Tabourier, Bisson et Cie, à Paris	France.
Leclercq-Dupire, à Roubaix	France.
Simonis (Iwan), à Verviers	Belgique.
Breton et fils, à Louviers	France.
Bellest (E.) et Cie, à Elbeuf	France.

MÉDAILLES D'OR.

Bossuat et Gaudet, à Paris	France.
Collectivité de Tarrasa	Espagne.
Holden (Jonathan), à Reims	France.
Reyrel, Ernest et Cie, à Paris	France.
Alba la Source et Puech, à Mazamet	France.
Biolley frères, à Verviers	Belgique.
Collectivité d'Orléans	France.
Élie, Franchet et Cie, à Elbeuf	France.
Franckel-Blin, à Elbeuf	France.
Garot (L. et J.), à Verviers	Belgique.
Marling and Co, à Stroud	Angleterre.
Mikaïloff et fils, à Moscou	Russie.
Michel et Bureau fils, à Paris	France.
Montagnac (E. de) et fils, à Sedan	France.
Motte (Alfred) et Cie, à Roubaix	France.
Noirot, Janson et Cie, à Reims	France.
Olombel (P.), à Mazamet	France.
Pelzer et fils, à Verviers	Belgique.
Poiret frères et neveu, à Paris	France.
Pollet (César et Joseph), à Roubaix	France.
Société anonyme de Loth	Belgique.

Stackler (Joseph), à Sedan	France.
Ternynck frères, à Roubaix	France.
Walbaum père et fils et Demarest, à Reims	France.
Allard, Léon et Cie, à Roubaix	France.
Antoine, Charles, à Sedan	France.
Belin (Ch.) et Cie, à Fourmies	France.
Berjonneau-Demar, à Elbeuf	France.
Bonvoisin fils, à Pepinster	Belgique.
Buirette-Gaulard, à Suippe	France.
Carissimo (F. et H.), à Roubaix	France.
Communeau et Driard, à Beauvais	France.
Demuth et fils, à Reichenberg	Autriche.
Dietsch frères, à Saint-Dié	France.
Demachy et Seillière, à Pierrepont	France.
Dumortier-Guignet, à Roubaix	France.
Comité de l'Exposition tunisienne	Tunisie.
Foster and sons	Angleterre.
Gamolnet-Dehollande fils, à Amiens	France.
Goujon et Bourgeois, à Elbeuf	France.
Henrion (J. J.), à Verviers	Belgique.
Lecorneur et Olivier, à Elbeuf	France.
Lejeune (Léon), à Verviers	Belgique.
Lejeune (Vincent), à Dison	Belgique.
Lieutenant (Henri), à Pépinster	Belgique.
Marteau frères et Cie, à Reims	France.
Masurel frères (François), à Tourcoing	France.
Masse (Paul), à Corbie	France.
Michau et Cie, à Paris	France.
Patté frères, à Neuflize	France.
Poullot (Jules), à Reims	France.
Prinvault (Reynald), à Elbeuf	France.
Prat (Adrien), à Buenos-Ayres	République Argentine.
Rousseau (Jules), à Sedan	France.
Rodriguez frères, à Béejar	Espagne.
Roussel (François) père et fils, à Roubaix	France.
Schwartz et Cie, à Valdoie	France.
Tasté (Jean), à Verviers	Belgique.
Pascal-Valluit et Cie, à Vienne	France.
Gonzalès (Eusebio), à Celaya	Mexique.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Apperly, Curtis et Cie, à Stroud	Angleterre.
Aubin, Sauvage et Cie, à Ensival	Belgique.
Collectivité des États-Unis	États-Unis.
Delahaye (Jules), à Wignehies	France.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Duché (Gabriel) et Cie, à Paris	France.
Elagine (Fédor) fils, à Moscou	Russie.
Fornells et Cie, à Barcelone	Espagne.
Garvie et Déas, à Perth	Écosse.
Hubinet (Louis), à Glageon	France.
Nouvion-Jacquet, à Reims	France.
Moumal (Jean), à Verviers (Dison)	Belgique.
Pollak (Frédéric), à Vienne	Autriche.
Vaillant et Vve Pruvost, à Cambrai	France.
Voos (F. et G.), à Verviers	Belgique.
Duesberg et Cie, à Verviers	Belgique.
Oudin (Albert) et Cie, à Dinan	Belgique.
Levent, Frenoy, Ludwig et Cie, à Paris	France.
Gasse frères, à Elbeuf	France.
Bloch (Justin), à Sedan	France.
Boudou jeune, à Mazamet	France.
Bourgeois frères, à Paris	France.
Campos, Mello y irmao	Portugal.
Canthelou (Albert), à Elbeuf	France.
Cottereau (Albert), à Elbeuf	France.
Companhia de Lanificios d'Arroios	Portugal.
Companhia de Lanificios de Campo Grande	Portugal.
Desse, Joncquoy et Cie, à Paris	France.
Collectivité de Mazamet	France.
Florin (Auguste), à Roubaix	France.
Hélouin (Henri), à Paris	France.
Vve Lécailler et fils, à Elbeuf	France.
Legomte (Alfred) et Cie, à Sedan	France.
Longeon Mutel, à Lisieux	France.
Petit et Follet, à Verviers	Belgique.
Sala y hermanos, à Tarrasa	Espagne.
Stavaux (Clovis), à Sains-du-Nord	France.
Tournier (Jules) et fils, à Mazamet	France.
Veiga (José Mendès)	Portugal.
Voigt (Émile), à Wasquehal	France.
Bonnier jeune et fils, à Vienne	France.
Chatten et Blanjean, à Dison	Belgique.
Clarenson et Lebret, à Elbeuf	France.
Colliard (Charles), à Paris	France.
Flament et fils, à Fourmies	France.
Hamelle, David et Cie, à Saint-Quentin	France.
Hiroux et Dupont, à Sains	France.
David (les fils de), Labbey et Cie, à Saint-Gobert	France.
Lesser et Garnier, à Bohain	France.
Mommers et Cie, à Lisieux	France.
Naude (D.), à Paris	France.
Olivier (Philogène), à Elbeuf	France.

Richard (Jules), à Elbeuf	France.
Fabrica la Fronteriza, de Nuevo Leon	Mexique.
Voos (J.-J.), à Paris	France.
Adeline (Eugène), à Lisieux	France.
Benoist et Cie, à Reims	France.
Bernier (Léon) et Cie, à Fourmies	France.
Bisson, Savreux et Fromont, à Elbeuf	France.
Blais-Monsseron, à Paris	France.
Boulet et Lecerf, à Elbeuf	France.
Boutugine, à Moscou	Russie.
Burdy (Jean), à Vienne	France.
Chedville (Désiré), à Elbeuf	France.
Darimont et frères, à Verviers	Belgique.
Fortin (Eugène), à Clermont	France.
Geoffroy, Castanet et Cie, à Elbeuf	France.
Lefebvre aîné et Cie, à Elbeuf	France.
Windish (Robert), à Durango	Mexique.
Muriedas hermanos, à San Luis de Potosa	Mexique.
Comité du district fédéral, à Mexico	Mexique.
Ministère de la guerre du Japon	Japon.
Niquet (Ernest), à Reims	France.
Sagehomme-Debaar, à Dison	Belgique.
Fabrique de tissus de laine de Santiago	Chili.
Salvans frères et Busquets, à Tarrasa	Espagne.
Société anonyme de tissus de laine des Vosges	France.
Trotry et Trotry-Latouche, à Paris	France.
Vilcoq et fils, à Louviers	France.
Mohamed Ben Zaccour	Tunisie.
Stanfeld-Brown et Cie, à Bradford	Grande-Bretagne.
Hospice des enfants de Zacatecas	Mexique.
Schnyder (Jean), à Wacdensweil (Zurich)	Suisse.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Alçada et Mouzaco	Portugal.
Zimmermann et Berger, à Vire	France.
Frédet, Magnin, à Gif	France.
Valentin-Goulley et Spément, à Paris	France.
Legrix père et fils et Maurel, à Elbeuf	France.
Machkowsky et fils, à Klintzi	Russie.
Roestenberg, à Malines	Belgique.
Vitalis frères, à Lodève	France.
Fanchamps (Pierre), à Verviers	Belgique.
Duez et fils, à Péruwelz	Belgique.
Martinel frères, à Mazamet	France.
Mély père et fils, à Mende	France.
Armitage brothers, à Huddersfield	Grande-Bretagne.

Berne (Joseph), à Paris	France.
Boudier et Petrequin, à Sainte-Colombe	France.
Brossel (Jean), à Vienne	France.
Collectivité du Guatémala	Guatémala.
Collette fils et Mouquet, à Paris	France.
Collectivité de la République Argentine	République Argentine.
Couchot jeune (Vve) et fils, à Bar-le-Duc	France.
Delaunay et Pingault, à Paris	France.
Delhey et David fils, à Dison	Belgique.
Amissine, Elagine fils, à Moscou	Russie.
Grisay (Ad.), à Elbeuf	France.
Herederos de Vicente (Juan), à Palma	Espagne.
Hunt et Winterbotham, à Dursley	Grande-Bretagne.
Lemaire et Mention, à Paris	France.
Levent, Deflandre et Cortaillod, à Paris	France.
Lopez (José), à Cordoue	Espagne.
Magne (Émile), à Oran	Algérie.
Maistre (Jules), à Villeneuvette	France.
Porter and Co, à Londres	Grande-Bretagne.
Salomon (J.-L.), à Reichenberg	Autriche.
Salvado (Miguel), à Barcelone	Espagne.
Samson, Lepesqueur et fils, à Elbeuf	France.
Sapojkoff, à Klintzi	Russie.
Tirard et Quinton, à Nogent-le-Rotrou	France.
Alcaz, à Bucharest	Roumanie.
Achem Zarrouk	Tunisie.
Béraud, à Maestricht	Pays-Bas.
Barbouchi frères	Tunisie.
Casabo et Cie, à Olot	Espagne.
Collectivité de Bolivie	Bolivie.
Letona y Cia, à Puebla	Mexique.
Llacuri hermanos, à Puebla	Mexique.
Collectivité de l'Équateur	Équateur.
Lopez Dacosta	Portugal.
Escaray, à Antofagasta	Chili.
Fontanals, Armengol y Jover, à Tarrasa	Espagne.
Malbran (Manuelo), à Andalgala	République Argentine.
Matweeff fils et Cie, à Klintzi	Russie.
Prats (J.) et fils, à Tarrasa	Espagne.
Saddock Tamar	Tunisie.
Savoy et Cie, à Paris	France.
Saponoff fils, à Moscou	Russie.
Tanquart, Dugué, Pénicaud et Cie, à Paris	France.
Rogeiro (José-Rodriguez)	Portugal.
Fabrica de tecidos do Rink, à Rio-de-Janeiro	Brésil.
Luna (Antonio), à Tlaxcala	Mexique.
Rodriguez (Ulpiano), à Madrid	Espagne.

MENTIONS HONORABLES.

Chauffert et Cie, à Reims	France.
Delos (Jules) fils, à Lille	France.
Legendre, Mahieu et Hennequin, à Paris	France.
Péquin (Léon), à Hurcheloup	France.
Voisin (Jules), à Elbeuf	France.
Sagehomme fils, à Dison	Belgique.
Carter (John) et Cie, à Halifax	Grande-Bretagne.
Thorp (Jonathan) and sons, à Huddersfield	Grande-Bretagne.
Balthazar (Grégoire)	Portugal.
Egoroff (J.-E.), à Moscou	Russie.
Kretova, à Moscou	Russie.
Ragojnikoff, à Moscou	Russie.
Méquesse (Louis), à Constantine	Algérie.
Mohamed Chemah	Tunisie.
Bonnand (Moïse)	Tunisie.
Collectivité de la Grèce	Grèce.
Münch frères, à Paratchine	Serbie.
Si el Hadj Bou Hafs, à Zemmorah	Algérie.
Zarrouk Mohamed Chérif, à Batna	Algérie.
Leroy frères et Cie, à Beaumont	Belgique.
Serwyr, Byron et Cie, à Verviers	Belgique.
Galleguilos frères, à Victoria	Chili.
Hernandez (Juana de), à Victoria	Chili.
Collectivité de Serbie	Serbie.
Dames de Belgrade	Belgrade.
Andreeff (Les héritiers de), à Ekaterinbourg	Russie.
Collectivité de Roumanie	Roumanie.
Kleiber, à Saint-Pétersbourg	Russie.

ETAT, PAR NATIONALITE, DES RECOMPENSES.

NATIONALITÉS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France	16	10	41	50	21	5
Colonies	//	//	//	//	1	3
Tunisie	//	//	1	1	3	2
République Argentine	//	//	1	//	2	//
Autriche	1	//	1	1	1	//
Belgique	//	1	10	9	4	3
Bolivie	//	//	//	//	1	//
Brésil	//	//	//	//	1	//
Grande-Bretagne	//	//	2	3	3	2
Chili	//	//	//	1	1	2
Équateur	//	//	//	//	1	//
Espagne	//	1	2	3	7	//
États-Unis	//	//	//	1	//	//
Grèce	//	//	//	//	//	1
Guatémala	//	//	//	//	1	//
Japon	//	//	//	1	//	//
Luxembourg	1	//	//	//	//	//
Mexique	//	//	1	5	3	//
Pays-Bas	//	//	//	//	1	//
Portugal	//	//	//	4	3	1
Roumanie	//	//	//	//	1	1
Russie	//	//	1	2	5	5
Serbie	//	//	//	//	//	3
Suisse	//	//	//	1	//	//
	18	12	60	82	60	28

Exposants inscrits au catalogue 573
Exposants récompensés 242
Exposants hors concours 18

Hors concours 18
Grands prix 12
Médailles { d'or 60
d'argent 82
de bronze ..... 60 }
Mentions honorables 28

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du Jury 85
Fils et tissus de laine peignée. — Fils et tissus de laine cardée 87
Considérations générales 87
France 95
A. Tissus 95
Elbeuf, Louviers, Lisieux 95
Sedan 98
Reims 99
Fourmies 101
Paris 103
Fabrications diverses 105
Vienne 106
Mazamet 107
Draps militaires et d'administration 108
Feutres 108
Orléans et Beauvais 108
Roubaix et Tourcoing 109
B. Peignés. — Fils de laine peignée et cardée. — Effilochés 113
Colonies 114
Algérie 114
Sénégal 114
Pays de protectorat 115
Tunisie 115
Belgique 115
Tissus 116
Fils 118
Grande-Bretagne 118
Espagne 120
Portugal 121
Autriche-Hongrie 121
Suisse 122
Russie 122
Serbie 123
Grèce 124
Grand-duché de Luxembourg 124
Roumanie 124
États-Unis 124
Japon 125
République Argentine 125
République de Bolivie 125
Pays-Bas 126

Chili 126
Équateur 126
Guatémala 126
Brésil 126
République du Mexique 126
Classement par ordre de mérite de tous les exposants de la classe 32 128
Grands prix 128
Médailles d'or 128
Médailles d'argent 129
Médailles de bronze 131
Mentions honorables 133
État, par nationalité, des récompenses 134

CLASSE 33

Soies et tissus de soies

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. MARIUS MORAND

SECRÉTAIRE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE LYON

NOTE DU RAPPORTEUR GÉNÉRAL.

En raison de diverses circonstances, le rapport de la classe 33 n'a pu être présenté par le Jury. Pour y suppléer, le Rapporteur général a dû faire appel à l'obligeance de la Chambre de commerce de Lyon, qui a bien voulu se charger de ce rapport et en a confié la rédaction à M. Marius Morand, son secrétaire-archiviste.

SOIES ET TISSUS DE SOIES.

Les expositions internationales n'ont pas seulement pour objet de permettre aux producteurs des divers pays d'étaler leurs produits et de les soumettre à l'appréciation du public ou de demander une consécration de leurs efforts et de leurs succès à un Jury de récompenses, elles fournissent à l'observateur qui veut s'élever au-dessus des compétitions individuelles un champ d'études assez vaste pour porter un jugement sur l'état agricole, industriel et commercial d'un pays tout entier. En même temps, par les rapprochements et les comparaisons qu'ils évoquent forcément avec le passé, chacun de ces grands concours devient en quelque sorte l'occasion d'un nouvel inventaire des forces économiques des diverses nations. Telle branche d'industrie s'est-elle développée ou a-t-elle périclité? Comment s'est-elle comportée depuis la dernière exposition? Quel chemin a-t-elle parcouru? A-t-elle réalisé de nouveaux progrès, ou a-t-elle perdu du terrain? S'est-elle laissé distancer par des rivaux plus heureux? C'est cet inventaire, cet examen de conscience que nous devons faire ici pour l'industrie de la soie, en comparant la situation présente, telle qu'elle nous a été révélée par les produits exposés et par les documents statistiques que nous avons recueillis, à la situation que la dernière grande Exposition internationale de 1878 à Paris avait permis de constater.

Cette étude, pour rester dans la vérité des faits qu'on a pu observer en 1889, à Paris, ne pourra cependant qu'être fort incomplète. Malgré son caractère international, l'Exposition du Centenaire n'a été complète et concluante au point de vue spécial qui nous occupe que pour la France. Si l'on excepte la Suisse qui a été assez largement et brillamment représentée par les rubans de Bâle et les tissus de soie de Zurich, la Russie, qui, avec ses brocards d'or et d'argent, d'un caractère si original et si spécial, échappe en quelque sorte à tout point de comparaison avec les produits des autres pays, le Japon, dont les collections de cocons, de soies, de soieries et les broderies inimitables sur tissus de soie ont été à bon droit fort remarquées, la plupart des autres pays ont répondu par des expositions trop restreintes à l'appel du Gouvernement français pour qu'il soit permis de les tenir comme le reflet fidèle de l'état de leurs industries. Enfin, lorsque nous admirions, en simple curieux, les richesses incomparables étalées dans les galeries de l'Exposition du Centenaire, nous étions loin de nous attendre à l'honneur qui nous était réservé de suppléer, par un rapport rédigé à la hâte, d'après quelques notes ou des souvenirs insuffisants, au travail beaucoup plus complet du Jury international qui devait figurer à cette place.

C'est donc sur l'exposition française que devra, à notre grand regret, porter à peu

près exclusivement cette étude. Là, par compensation, le champ d'observation n'a laissé rien ou à peu près rien à désirer. Les installations collectives des chambres de commerce de Lyon et de Saint-Étienne qui représentent, la première surtout, les grands foyers de l'industrie de la soie en France, ont rendu la tâche facile.

Fidèle à ses traditions, la chambre de commerce de Lyon, en prenant sous son patronage une installation des produits de la fabrique lyonnaise, a tenu, en effet, à grouper autour d'eux les produits des industries qui lui préparent ses matières premières ou donnent les dernières mains-d'œuvre à ses tissus (sériciculture, filature, moulinage, teinture, apprêt et impressions des soies et des étoffes). A cet ensemble, complété par les salons voisins de la fabrique de rubans de Saint-Étienne et du groupe des exposants parisiens, était jointe une exposition de toutes les provenances de soie qui font l'objet de transactions sur le marché lyonnais représentée par des types soigneusement catalogués. Enfin, des cartes géographiques, constituant un atlas sericicole complet, placées au-dessus des vitrines de cette exposition spéciale, indiquaient aux visiteurs, par des teintes graduées et des légendes statistiques, l'importance relative des divers pays sericicoles et les principaux centres de production soyeuse.

L'Exposition de 1889 a présenté ainsi, resserrée dans un même cadre, une synthèse complète de l'industrie de la soie en France dans ses manifestations les plus diverses.

Nous les étudierons successivement en commençant par la matière première à son état le plus rudimentaire, le cocon.

LA SÉRICICULTURE.

La sériciculture, qui constitue l'art d'élever les vers à soie producteurs de cocons, et qui dans plusieurs autres pays, comme l'Italie, forme la branche la plus importante de l'industrie de la soie, ne joue au contraire, en France, qu'un rôle effacé et secondaire. Les récoltes annuelles de cocons en France représentent à peine 700,000 à 800,000 kilogrammes de soie dans les meilleures années, alors que la consommation de nos différentes fabriques de soieries dépasse annuellement 4 millions de kilogrammes. Celles-ci sont donc tributaires de l'étranger pour les quatre cinquièmes de leurs approvisionnements.

A aucune époque d'ailleurs, la production de la soie en France n'a suffi à sa consommation; même aux temps heureux où notre sériciculture récoltait de 20 à 24 millions de kilogrammes de cocons représentant plus de 2 millions de kilogrammes de soie. C'est ce que nous apprennent les chiffres des importations de soies étrangères qui sont allés constamment en croissant depuis que l'état de douane enregistre régulièrement le mouvement de nos échanges. Ces importations, qui étaient de 624,000 kilogrammes en moyenne annuelle de 1827 à 1836, se sont élevées progressivement à 985,000 kilogrammes pendant la période de 1837 à 1846, à 1,796,000 kilogrammes de 1847 à 1856, à 2,634,000 kilogrammes de 1857 à 1866, à 3,467,000 kilogrammes de 1867 à 1876 et à 3,205,000 kilogrammes de 1877 à 1886.

Le tableau suivant fait connaître, d'après les sources les plus sûres, les fluctuations des récoltes de cocons en France depuis plus d'un siècle :

TABLEAU DE LA PRODUCTION DES COCONS ET DES SOIES EN FRANCE DE 1760 à 1888.

Sources : De 1760 à 1852, rapport de M. Dumas à l'Académie des sciences; de 1853 à 1871, *Annales du commerce extérieur de la France*; de 1872 à 1878, statistiques de l'Union des marchands de soie de Lyon.

ANNÉES.	QUANTITÉS de SEMENCES élevées.	QUANTITÉS de COCONS récoltés.	PRIX MOYENS. COCONS jaunes.	PRIX MOYENS. COCONS verts.	QUANTITÉS TOTALES de soie produite.	OBSERVATIONS.
	onces.	kilogr.	fr. c.	fr. c.	kilogr.	
1760 à 1780.....	200 à 230,000	6,600,000	//	//	550,000	
1781 à 1788.....		6,200,000	//	//	517,000	
1789 à 1800.....	100 à 120,000	3,500,000	//	//	292,000	
1801 à 1807.....	150 à 170,000	4,250,000	//	//	354,000	Les éducations françaises ne reposent que sur les races indigènes.
1808 à 1812.....	200 à 220,000	5,147,000	3 00	//	429,000	
1813 à 1820.....		5,200,000	4 10	//	433,000	
1821 à 1830.....	400 à 500,000	10,800,000	3 50	//	900,000	Extension rapidement croissante de la sériciculture en France; plantations considérables de mûriers dans tout le bassin du Rhône.
1831 à 1840.....		11,537,000	3 60	//	961,000	
1841 à 1845.....	600 à 900,000	17,500,000	4 10	//	1,522,000	
1846 à 1852.....		24,254,000	4 10	//	2,109,000	Premiers symptômes de la maladie de la flacherie.
1853.....	1,000,000	24,000,000	4 90	//	2,100,000	Importation de semences d'Espagne et d'Italie.
1854.....		21,500,000	4 55	//	1,792,000	Apparition de la maladie en Espagne et en Piémont.
1855.....		19,800,000	4 80	//	1,650,000	Importation de semences de l'Italie méridionale.
1856.....	600 à 700,000	7,500,000	6 75	//	600,000	
1857.....		7,500,000	8 00	//	600,000	
1858.....		9,000,000	5 30	//	720,000	
1859.....	500 à 600,000	9,000,000	7 15	//	720,000	Importation de semences des provinces danubiennes et des divers pays du Levant.
1860.....		8,000,000	7 25	//	640,000	
1861.....		5,800,000	6 25	//	446,000	Importation de semences des provinces danubiennes, de l'Anatolie et du Caucase, envahies à leur tour par la maladie.
1862.....		5,800,000	5 55	//	446,000	
1863.....		6,500,000	4 85	//	500,000	
1864.....		6,000,000	5 90	//	462,000	
1865.....		4,000,000	8 //	//	308,000	

ANNÉES.	QUANTITÉS de SEMENCES élevées.	QUANTITÉS de COCONS récoltés.	PRIX MOYENS. COCONS jaunes.	PRIX MOYENS. COCONS verts.	QUANTITÉS TOTALES de soie produite.	OBSERVATIONS.
	onces.	kilogr.	fr. c.	fr. c.	kilogr.	
1866		16,436,000	6 50	5 50	1,096,000	Importation des cartons de graines du Japon. La sériciculture française repose presque exclusivement sur les races vertes, d'origine ou de reproduction. Sur les 809,581 onces élevées en 1872, on compte : 493,099 cartons d'importation ; 238,691 onces de reproduction ou de races indigènes ; 77,791 onces de graines de diverses provenances importées.
1867		14,082,000	7 00	6 25	939,000	
1868	800 à 900,000	10,687,000	7 00	6 00	712,000	
1869		8,076,000	6 70	5 85	505,000	
1870		10,186,000	7 00	6 00	637,000	
1871		10,227,000	5 50	4 50	639,000	
1872	809,581	9,871,116	7 50 à 8 25	6 25 à 6 50	636,000	
1873	736,750	8,360,642	7 20	6 20	549,000	
1874	723,982	11,071,694	5 07	4 25	731,000	
1875	659,577	10,770,563	4 75	3 70	731,000	Dégénérescence des races japonaises.
1876	516,950	2,396,385	5 10	4 15	155,000	
1877	562,032	11,400,456	4 80	3 60	872,000	Dégénérescence des anciennes races indigènes et abandon progressif des races japonaises et des races étrangères. Dès 1878, les cartons ne sont plus qu'au nombre de 47,000 sur les 509,000 onces élevées en 1888.
1878	509,049	7,718,200	5 10	4 10	608,000	
1879	453,251	4,775,415	5 10	//	375,000	
1880	462,893	6,488,496	4 40	3 20	525,000	
1881	369,616	9,255,538	4 00	3 10	750,000	
1882	316,093	9,716,206	4 20	//	772,000	
1883	318,745	7,659,835	4 00	//	611,000	
1884	279,613	6,196,994	3 80	//	483,000	Les départements du Var, des Basses-Alpes, des Pyrénées-Orientales et la Corse se livrent sur une large échelle à la production des graines, non seulement pour les éducations françaises, mais encore pour l'exportation en Espagne, dans les divers pays du Levant et en Italie.
1885	256,951	6,618,167	3 50	//	535,000	
1886	243,333	8,269,862	3 80	//	677,000	
1887	257,700	8,575,673	3 60	//	717,000	
1888	275,224	9,549,906	3 50	//	798,000	
1889	254,165	7,409,830	4 00	//	618,000	

Dans les années qui précèdent la Révolution, la récolte des cocons en France atteignait de 6 à 6 millions 1/2 de kilogrammes de cocons. La moyenne des récoltes soyeuses fléchit pendant les guerres presque ininterrompues du premier empire et oscille entre 3 millions 1/2 et 5 millions de kilogrammes de cocons.

La longue période de paix avec l'étranger et de tranquillité intérieure qu'inaugure la Restauration et l'essor remarquable de la fabrique de soieries impriment à la production de la soie une impulsion très vive. La sériciculture devient pour nos départements du Midi un élément de richesses. Pendant toute la durée du XVIIIe siècle, celle-ci était restée circonscrite dans les anciennes provinces du Vivarais, de la Provence et des Cévennes. Peu à peu, les éducations se répandent de proche en proche, les plantations de mûriers se multiplient tout autour de ce premier foyer de culture sericicole. Les départements du centre, et même ceux du nord de la France, cèdent bientôt à leur tour à cet entraînement général. Les sériciculteurs les plus autorisés entreprennent de démontrer que la rigueur du climat n'est pas un obstacle à l'extension de la sériciculture, que partout où le mûrier peut croître les éducations sont possibles. Camille Beauvais entreprend de le démontrer expérimentalement aux *Bergeries* de Sénart, près Paris. C'est là qu'il crée, avec une subvention du Gouvernement, une magnanerie modèle où de nombreux élèves, réunis de tous les points de la France, viennent étudier les meilleures méthodes d'éducation des vers à soie.

On voit, dans un tableau extrait des archives, publié par le Ministre du commerce, que, de 1820 à 1834, le nombre des mûriers plantés en France a dépassé 6 millions de pieds : 5,247,000 dans dix-huit de nos départements où la sériciculture était plus ou moins ancienne, et 886,000 dans douze départements où elle était complètement inconnue avant 1820 [1].

Tous ces efforts ne restent pas infructueux et l'Exposition nationale de 1834, à Paris, voit des soies grèges récoltées dans les départements de la Charente, de l'Allier, de la Vienne, de Seine-et-Marne, de Seine-et-Oise. Encouragés par ces succès, le Tarn, la Charente-Inférieure, le Cher, le Loir-et-Cher, et même nos départements les plus septentrionaux comme le Morbihan et la Somme, essayent d'introduire la culture de la soie et font à leur tour des plantations de mûriers.

Cet enthousiasme est soutenu par une pensée de patriotisme national. Arriver à faire produire à notre sol toute la soie que consommaient les manufactures lyonnaises et affranchir ainsi la France du tribut qu'elle payait chaque année à l'étranger pour ses achats de matières premières, tel est le but toujours proposé, et jamais atteint, devons-nous ajouter, car les progrès de nos fabriques de soieries devançaient ceux de la sériciculture, et assuraient, malgré l'accroissement progressif de la production, les prix élevés et largement rémunérateurs des cocons.

Pendant la première moitié du siècle, la production des cocons avait ainsi sextuplé en France, Mais, on allait bientôt en faire la dure expérience, la sériciculture n'est pas une industrie agricole qui puisse se prêter à une production intensive : de ces développements si rapides devait naître un fléau mystérieux qui allait mettre à néant, pour toujours, ces espérances chimériques d'une production illimitée. Pour accroître ainsi

[1] *Annales de la Société sericicole*, 1837, t. I.

IMPRIMERIE NATIONALE.

nos récoltes, il avait fallu multiplier les éducations et encombrer les magnaneries et, au milieu même du triomphe de leurs plus abondantes récoltes, les éducateurs soigneux voyaient déjà poindre et grandir les premiers symptômes d'un mal inconnu dans l'abâtardissement des races de vers à soie. Le rendement des graines et celui des cocons à la filature diminuaient progressivement.

Dès l'année 1851, cet affaiblissement des vers à soie était devenu assez général pour appeler l'attention de la sériciculture sur les races étrangères. On demande des graines d'abord à l'Espagne et surtout au Piémont et à la Lombardie dont les races se rapprochaient le plus des nôtres par la forme et par le grain; mais l'Italie et l'Espagne sont atteintes à leur tour. En 1854, les semences d'Espagne et d'Italie commencent à éprouver des échecs, premier indice du mal qui va s'accentuant de plus en plus dans les années suivantes. Désormais nos graineurs, c'est le nom qu'on donne à ces commerçants improvisés par nos malheurs, vont trouver dans les Italiens, non des vendeurs, mais des concurrents à la recherche de semences saines. Les États romains, la Toscane, les provinces napolitaines, la Sicile, le Frioul, l'Illyrie, la Macédoine, les îles Baléares, les îles Ioniennes, la Grèce, Andrinople, l'Anatolie, la Roumélie sont tour à tour explorés. Cependant, malgré une saison favorable et une végétation superbe, l'envahissement du mal va en croissant et jette de plus en plus le découragement.

Ces graineurs, dont le zèle ne se ralentit pas, abordent, en 1858, des contrées dont ils repoussaient naguère les cocons comme trop inférieurs, telles que les provinces danubiennes et caspiennes (Bulgarie, Valachie, Géorgie, Caucase, Arménie). Mais la maladie semble s'attacher à leurs pas et la sériciculture européenne paraissait condamnée à une ruine certaine et fatale. En France, comme en Italie, les plantations de mûriers qui, dans les années de bonne récolte, avaient atteint des taux excessifs, tombent à vil prix. Malgré le bas prix de la feuille et le prix élevé des cocons, les éducateurs, forcés d'acheter l'once de graines 15, 20 et même 25 francs pour récolter 10 à 12 kilogrammes de cocons, abandonnent de plus en plus une récolte qui, après avoir fait longtemps leur prospérité, devient une cause de ruine.

A ce moment suprême pour la sériciculture, l'Europe recueille le fruit de sa politique sage dans l'Extrême Orient qui lui avait ouvert le Japon en 1865. Quelques cartons japonais de graines de vers à soie, arrivés en 1860 et 1862, importés par la voie de Sibérie, avaient donné d'excellents résultats, mais l'exportation en était interdite sous peine de mort. C'est seulement en 1865 que le commerce des graines est autorisé par le gouvernement, et l'exportation, qui était de 30,000 cartons en 1863, 300,000 cartons en 1864, monte soudainement à 2,500,000 cartons en 1865, pour se maintenir de 1,200,000 à 1,400,000 de 1868 à 1872.

Les semences japonaises sont à leur tour frappées de dégénérescence et certains esprits commençaient de nouveau à désespérer de l'avenir de la sériciculture, non seu-

lement en France mais dans l'Europe entière; les cocons atteignaient des prix de disette, c'est alors que surgit l'immortelle découverte de M. Pasteur qui, accueillie d'abord par l'incrédulité et la défiance des agriculteurs français, fait ses preuves en Italie avant de nous revenir, comme il arrive trop souvent, après avoir reçu la consécration de l'expérience chez nos voisins.

La régénérescence de nos anciennes races de vers à soie, lentement obtenue par une application persévérante du système de sélection microscopique des semences, n'était plus, dès lors, qu'une question de temps.

On peut dire, aujourd'hui, que cette régénérescence est un fait accompli: non seulement nos départements du Midi ne sont plus tributaires de l'étranger pour les graines de vers à soie qui peuplent leurs magnaneries; mais, après avoir fourni nos éducations méridionales, plusieurs de nos départements du Midi, le Var, les Hautes-Alpes, la Corse en font l'objet d'une exportation importante dans tous les pays sericicoles du bassin de la Méditerranée, en Espagne, en Syrie, à Brousse, en Grèce, en Macédoine et même en Italie.

La statistique publiée officiellement par le ministère de l'agriculture constate la production croissante en France des semences de vers à soie. Voici les chiffres des six dernières années :

	Onces de 25 grammes.
1884	474,635
1885	456,391
1886	429,383
1887	887,574
1888	903,374
1889	942,024

Près des trois quarts de cette production sont vendus à l'étranger, puisque nos départements du Midi n'élèvent plus que 250,000 à 275,000 onces. D'après les tableaux de la Douane française elle a donné lieu à une exportation de 8,388,000 francs en 1887, 6,616,000 francs en 1888 et 6,860,000 francs en 1889.

Une industrie agricole nouvelle est ainsi née en France depuis 1878, à côté de la sériciculture; et nous avons le devoir de la signaler puisqu'elle était représentée dans les salons lyonnais. Elle était là, d'autant mieux à sa place, à côté des cocons, des soies et des soieries, sous le patronage de la chambre de commerce de Lyon, que celle-ci a toujours témoigné à la sériciculture française la plus constante et la plus active sollicitude. Les publications que la chambre de commerce de Lyon a exposées dans ces mêmes salons attestent que cette sollicitude sait se manifester sous les formes les plus diverses : allocations annuelles aux éducations expérimentales de la Société d'agriculture de Lyon, subventions pour les hivernages de semences faits pendant quelques années par le Syndicat des filatures et des mouliniers français, etc. Une de ses der-

nières fondations, créée sur un plan différent de la station sericicole de Montpellier, le *Laboratoire d'études de la soie,* procède également des mêmes préoccupations.

Grâce à la découverte du grand savant français, le produit des semences de vers à soie s'est élevé dans une proportion inespérée : ce n'est plus par 12 à 16 kilogrammes de cocons par une once de graines, comme pendant les années d'épidémie, ce n'est même plus par 30 à 35 kilogrammes par once comme sous la Restauration et le Gouvernement de Juillet, mais bien par 40, 50, et même 60 kilogrammes de cocons à l'once qu'il faut calculer aujourd'hui le produit d'une once de graines dans les chambrées bien conduites de vers à soie.

Et, cependant, notre production sericicole ne se relève que très lentement. Les mûriers plantés en France de 1820 à 1850 ont, en effet, été arrachés dans les années de découragement pour faire place à de la vigne ou à d'autres cultures plus avantageuses, et ceux qui subsistent encore suffisent à peine à pourvoir au tiers des éducations qui se faisaient il y a quarante ans. Au lieu d'élever un million d'onces, nos départements du Midi ne cultivent plus que 250,000 à 275,000 onces.

L'insuffisance des plantations de mûriers, devenus un accessoire dans la culture méridionale (sauf, et par exception, dans le Vaucluse où l'on trouve encore quelques champs de mûriers, cet arbre ne se rencontre plus qu'isolé sur les bords des chemins ou dans les terres comme bornes ou frontières des propriétés), tel est donc l'écueil auquel se heurte le relèvement de nos productions soyeuses.

Ce n'est pas le seul. L'accroissement des récoltes des autres pays d'Europe, en Italie notamment, où les éducations de vers à soie, formant l'une des assises de la production nationale, pouvaient plus difficilement céder la place à d'autres cultures, l'extension de la sériciculture dans les divers pays du Levant, enfin, et surtout, l'afflux des soies asiatiques auxquelles nos fabriques européennes avaient été contraintes de recourir, sous peine de disparaître presque complètement pendant les années de disette des récoltes européennes, et qui ont continué à arriver après avoir appris le chemin de nos marchés, ont eu pour conséquence l'avilissement des prix des soies, et, par conséquent, l'avilissement du prix des cocons.

La sériciculture qui, de 1830 à 1850, éveillait, comme nous l'avons décrit plus haut, tant de convoitises, suscitait tant d'envies dans les départements français jaloux de la prospérité que «l'arbre d'or», comme on appelait encore le mûrier, valait à toute la vallée du Rhône, est aujourd'hui représentée comme une production ruineuse pour nos agriculteurs!

Il ne nous appartient pas d'aborder ici un ordre de considérations qui paraîtraient étrangères à notre sujet, de rechercher si nos agriculteurs ont pleinement raison de regretter les années pendant lesquelles, avec trois fois plus de semences, ils récoltaient à peine la même quantité de cocons vendus deux fois plus cher; si des mesures de protection douanière ne tourneraient pas à leur détriment en frappant mortellement les fabriques de soieries qui mettent en jeu les intérêts incomparablement plus importants

de la fabrique de soieries; si le Gouvernement ne pourrait pas témoigner d'une manière plus efficace sa sollicitude à cette branche secondaire, mais cependant encore importante de la fortune nationale; bornons-nous à dire que la sériciculture a tous les droits à cette sollicitude, car si elle ne forme qu'un appoint au revenu agricole de ces départements du Midi durement frappés d'autre part encore par le phylloxéra et par la disparition de la garance, cet appoint représente encore une richesse annuelle de 30 millions de francs répartis entre 140,000 et 150,000 sériciculteurs.

LA FILATURE ET LE MOULINAGE DE LA SOIE.

LA FILATURE.

Avec la filature des cocons, nous quittons le domaine agricole de la production de la soie pour aborder le domaine de la production manufacturière. Par une singulière fortune, cette industrie de la filature qui, par la force même des choses, est condamnée à rester une industrie des champs, à vivre côte à côte avec la sériciculture et à partager sa fortune, est la première qui ait vu se lever pour elle l'aurore de la grande manufacture. Dès 1805, un Français, un Lyonnais, Gensoul, applique la vapeur à cette première manipulation du fil de soie, la plus délicate entre toutes. De toute antiquité, le tirage des cocons formait en quelque sorte, comme il forme encore de nos jours dans l'Asie centrale et en Chine, l'annexe des magnaneries: chaque éducateur filait lui-même ses cocons en les plongeant dans de simples vases en terre, chauffés au feu, et portait la soie ainsi produite aux marchés de la localité d'où elle était expédiée à Lyon par des marchands intermédiaires. De grandes usines, renfermant jusqu'à cent bassines et même davantage, se créent bientôt et initient à cette puissance naissante de la vapeur les populations des campagnes. De 1825 à 1850, les inventions de toute nature transforment sans relâche l'outillage de nos filatures qui deviennent, comme moyen de production et perfection des produits, des modèles et des sujets d'envie pour l'industrie italienne.

Avec la maladie des vers à soie commencent les jours d'épreuve pour l'industrie de la soie.

Elle lutte pendant longtemps contre la mauvaise fortune en cherchant à suppléer à l'insuffisance de la production nationale par des importations de cocons étrangers provenant de divers pays, du Levant surtout, car l'Extrême Orient est trop loin et le transport des cocons, ou bien est trop coûteux et trop aléatoire si on les demande au

Japon, ou bien se heurte à des impossibilités matérielles insurmontables, si l'on s'adresse à la Chine, où, par superstition, les cocons sont filés à l'état vivant.

Le tableau suivant, extrait de nos tableaux officiels des douanes, nous permet de suivre les fluctuations de ce courant d'importation de cocons étrangers, déterminé par les épidémies qui épuisent la productivité de nos propres récoltes:

IMPORTATIONS ET EXPORTATIONS DES COCONS DE SOIE EN FRANCE.

(COMMERCE SPÉCIAL.)

ANNÉES.	IMPORTATIONS.		EXPORTATIONS.		RESTÉ DANS LA CONSOMMATION.	
	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.
1827-1836 (moyenne décennale)..	15	44	//	//	15	44
1837-1846 — ..	19	57	//	//	19	57
1847-1856 — ..	378	1,134	5	15	373	1,119
1857-1866 — ..	1,002	20,877	116	2,392	886	18,485
1867-1876 — ..	1,652	32,371	443	8,259	1,209	24,112
1877-1886 — ..	1,367	18,067	777	10,175	590	7,892
1887.....	642	6,900	493	5,543	149	1,357
1888.....	455	4,889	422	4,749	33	140
1889.....	361	3,516	952	9,756	//	//

Les importations de cocons étrangers, défalcation faite des réexportations, ont atteint, de 1857 à 1866, jusqu'à 1,209,000 kilogrammes; Marseille en est devenu le grand marché d'approvisionnement. Mais bientôt les pays du Levant, qui nous fournissaient le plus fort contingent de ces importations, perfectionnent eux-mêmes leurs procédés de filature et ralentissent de plus en plus leurs envois de cocons qui fléchissent à 590,000 kilogrammes pendant la moyenne décennale 1877-1886, à 149,000 kilogrammes en 1887, à 33,000 kilogrammes en 1889, pour faire place enfin, en 1889, à un excédent d'exportation de 591,000 kilogrammes. Non seulement nos filatures n'importent plus de l'étranger, mais elles n'emploient même pas tout entières nos propres récoltes nationales.

Les statistiques de leurs moyens de production confirment ces fâcheuses indications. Une enquête faite en 1875 par le Syndicat des marchands de soie de Lyon, d'après les rôles des contributions directes, avait constaté l'existence en France, de 27,253 bassines de filatures.

Une nouvelle enquête, dont les chiffres ont été puisés aux mêmes sources par la

Chambre de commerce de Lyon, ne constate plus, d'après les rôles des patentes de 1888, que 10,314 bassines ainsi réparties :

Départements.	Bassines.
Gard	4,806
Ardèche	2,300
Drôme	1,343
Vaucluse	765
Hérault	683
Tarn-et-Garonne	101
Ain	100
Var	98
Isère	82
Loire	18
Côte-d'Or	10
Haute-Garonne	8
	10,314

Ce serait à tort cependant que l'on concluerait du rapprochement de ces deux chiffres : 27,253 bassines en 1875 et 10,314 bassines en 1888, que la filature a vu sa production décroître dans la même proportion. L'amélioration de la qualité des cocons qui a accompagné la régénérescence de nos anciennes races de vers à soie, les perfectionnements réalisés dans l'outillage, l'emploi, qui se généralise de plus en plus, de batteuses et de jette-bouts mécaniques, une division mieux entendue du travail, tout cela a doublé, et, dans certains cas, triplé le produit moyen de chaque unité de travail.

Avec les cocons de races vertes qui représentaient la presque totalité des récoltes françaises il y a quelques années, une fileuse faisant elle-même la cuisson, le battage et la préparation de ses cocons, ne produisait pas, par journée de travail, plus de 120 à 125 grammes de soie classique, de titre moyen 10/12 deniers. Avec les cocons de races jaunes régénérées que l'on récolte aujourd'hui, la même fileuse recevant ses cocons cuits, battus, débavés, n'ayant plus en un mot qu'à les filer, produit de 400 à 450 grammes de soie classique avec une bassine. Cette bassine, au lieu de filer, comme autrefois, à deux bouts, file souvent à quatre bouts, quelques-unes en très petit nombre encore filent à six bouts.

Le dernier mot n'est, du reste, pas dit pour cette accélération déjà si remarquable du travail et dans ce moment même, on étudie avec persévérance divers systèmes de lance-bouts mécaniques dont on espère les meilleurs résultats.

Si donc les usines qui se tiennent à la hauteur des dernières améliorations de l'outillage, pourraient, dans certains de nos départements du Midi, être plus nombreuses, il serait souverainement injuste de dire d'une manière générale que la filature de la soie en France s'attarde dans la routine du passé. Les grèges des Cévennes sont toujours les premières soies du monde; elles n'ont, comme nature, régularité et perfection de

travail, aucune rivale, même en Italie; les produits exposés au Champ de Mars en 1889 en témoignent, et justifient les prix, toujours supérieurs, auxquels elles sont payées sur le marché de Lyon. Malheureusement ces beaux produits ont contre eux l'ostracisme de la mode qui frappe les soieries de haut luxe; ils ont à lutter contre les soies de nature inférieure, moins bien filées, mais à meilleur marché, des divers pays du Levant et de l'Extrême Orient qui, du reste, améliorent, eux aussi, chaque année leurs produits.

Le tableau suivant des importations de soies grèges étrangères en France montre la part importante que ces soies ont prise dans la consommation française :

IMPORTATIONS ET EXPORTATIONS FRANÇAISES DES SOIES GRÈGES.

(COMMERCE SPÉCIAL.)

ANNÉES.	IMPORTATIONS.		EXPORTATIONS.		RESTÉ DANS LA CONSOMMATION.	
	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.
1827-1836 (moyenne décennale)..	248	9,027	5	232	243	8,795
1837-1846 — ...	534	21,372	5	216	529	20,846
1847-1856 — ...	1,095	43,780	67	3,021	1,028	40,759
1857-1866 — ...	2,290	134,471	586	38,835	1,704	95,636
1867-1876 — ...	3,198	196,101	1,119	77,666	2,079	118,435
1877-1886 — ...	3,852	163,441	1,546	74,297	2,306	89,144
1887.....	4,751	173,427	1,743	68,840	3,308	104,587
1888.....	3,606	131,614	1,598	63,130	2,008	68,484
1889.....	5,378	190,913	1,974	75,989	3,404	114,924

La filature de la soie en France, atteinte dans ses approvisionnements de matière première par le déclin des récoltes de cocons a donc à lutter par surcroît contre l'immigration des soies étrangères; mais grâce aux améliorations incessantes qu'elle apporte dans son organisation manufacturière et à la supériorité incontestée de ses produits, elle sera aussi la première à recueillir les fruits d'un retour de la mode aux belles étoffes de soie.

On ne peut cependant se dissimuler que le jour où la perfection du produit ne sera plus mise au second rang, cette industrie se trouvera aux prises avec des rivalités qu'elle ne connaissait pas autrefois : partout les progrès se propagent et, déjà sur les marchés rétrécis qui restent ouverts aux soies grèges françaises de premier ordre, les grèges italiennes, les grèges du Levant, les grèges du Japon, et même les grèges de Chine filées à l'européenne, leur font une âpre concurrence.

LE MOULINAGE.

Le moulinage de la soie qui est parfois réuni avec la filature, dans la même usine, sous la même direction, constitue cependant une industrie très distincte, justiciable de conditions d'existence économiques tout à fait spéciales.

Le moulinage n'est pas, en effet, comme la filature, étroitement dépendant de nos récoltes de cocons; c'est de l'étranger, au contraire, qu'il tire plus des trois quarts des soies grèges qu'il transforme en trames et en organsins. Aussi, le travail de l'ouvraison de la soie n'est-il pas circonscrit dans le voisinage des régions séricicoles; des pays qui ne récoltent point ou ne récoltent que très peu de soie, comme la Suisse, l'Allemagne, l'Angleterre, les États-Unis d'Amérique, se sont fait une place très honorable dans cette industrie. La haute Italie, cependant, s'est maintenue au premier rang comme importance de production; car à l'ouvraison de ses propres soies, elle a joint celles des soies du Levant, de la Chine et du Japon.

On ne saurait oublier toutefois que, comme les filateurs, les mouliniers français ont donné les premiers l'exemple du progrès : ce sont eux qui, transformant l'ancien moulin rond piémontais, ont inventé les moulins ovales, accouplés, constitués de quatre arcs de cercles, connus encore en Italie sous le nom de *moulins français*. Les tavelles, les bobines, les mécanismes moteurs ont reçu chez nous d'innombrables perfectionnements, adoptés également par l'étranger; c'est à Lyon que le moulinage des soies à tours comptés a été appliqué pour la première fois.

A cette perfection incessante de l'outillage correspond une perfection du produit obtenu qui place les ouvraisons françaises d'organsins et de trames sur le même rang que les plus belles ouvraisons du Piémont et de la Lombardie. Mais pendant longtemps nos mouliniers n'ont pas cru à l'avenir des soies asiatiques, et ils ont reculé devant les dépenses nécessaires pour aborder avec succès le travail des soies défectueuses qui jouent maintenant un si grand rôle dans la consommation. Dans ce domaine, on doit le reconnaître, ils se sont laissé distancer par le moulinage italien qui, doté, il est vrai, d'une main-d'œuvre plus abondante, a montré plus de décision et de hardiesse dans une transformation de travail imposée par des tendances nouvelles et par un changement d'objectif de la consommation.

Nos industriels, préoccupés surtout de produire des soies irréprochables, n'ont donc compris que trop tardivement l'évolution qui poussait la fabrication des soieries dans la voie de la production des étoffes à bas prix.

Aussi les forces productives du moulinage français se sont-elles moins développées en France que chez les nations voisines.

Cette industrie qui, d'après l'enquête faite en 1875 par le Syndicat des marchands de soie de Lyon, comptait 376,590 tavelles, ne comptait plus, en 1888, d'après les

mêmes sources (rôle des contributions directes), que 263,534 tavelles réparties de la manière suivante :

Départements.	Tavelles de moulinage.
Ardèche	104,607
Drôme	48,076
Loire	34,618
Vaucluse	19,337
Rhône	18,565
Haute-Loire	12,888
Isère	10,827
Gard	3,724
Ain	2,616
Corrèze	2,320
Puy-de-Dôme	1,409
Hérault	1,297
Savoie	840
Pas-de-Calais	636
Seine-et-Oise	565
Bouches-du-Rhône	395
Hautes-Alpes	340
Var	336
	263,396

Pour le moulinage, comme pour la filature, ces statistiques de l'outillage ne constituent pas toutefois un criterium exact de sa puissance. Les améliorations réalisées depuis 1878 dans la qualité non seulement des soies de France, mais encore des soies asiatiques, depuis l'introduction des systèmes de filature à l'européenne au Japon et à Canton, ont permis d'accélérer dans une mesure considérable la vitesse de travail. Par exemple, cent tavelles, qui autrefois ne produisaient mensuellement que 50 kilogrammes de soies ouvrées avec les grèges du Japon, produisent aujourd'hui, à égalité de titres, plus de 100 kilogrammes avec ces mêmes grèges japonaises perfectionnées; la même observation peut être faite pour les grèges de Canton. Certains moulins qui, il y a douze ou quinze ans, tournaient 2,000 à 3,000 tours à la minute, tournent maintenant à la vitesse de 6,000 à 7,000 tours.

De l'aveu des hommes les plus compétents, la production de chacune des tavelles a plus que doublé depuis cette époque. Le travail effectif des 263,396 tavelles, recensées en 1888, serait donc plus considérable que celui des 376,590 tavelles soumises à l'impôt en 1875.

Le tableau des importations et des exportations de soies ouvrées en France témoigne, du reste, que cette industrie non seulement ne perd pas de terrain, mais en gagne, depuis quelques années ; il nous montre, en effet, une diminution très marquée dans l'importation et un accroissement d'exportation.

IMPORTATIONS ET EXPORTATIONS FRANÇAISES DES SOIES OUVRÉES.

(COMMERCE SPÉCIAL.)

ANNÉES.	IMPORTATIONS.		EXPORTATIONS.		RESTÉ DANS LA CONSOMMATION.	
	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.	POIDS en 1,000 kilogr.	VALEUR en 1,000 francs.
1827-1836 (moyenne décennale)..	381	26,619	3	224	378	26,395
1837-1846 — ..	479	33,546	27	1,870	452	31,676
1847-1856 — ..	805	56,319	112	7,853	693	48,466
1857-1866 — ..	938	76.381	185	16,257	753	60,124
1867-1876 — ..	1,235	106,581	89	8,837	1,146	97,744
1877-1886 — ..	967	56,991	188	11,451	779	45,540
1887..	775	39,153	302	16,137	473	23,016
1888.....	384	19,400	309	16,515	75	2,885
1889.....	426	21,104	298	15,651	128	5,453

Si, ce qu'on ne saurait nier, cette industrie souffre en France depuis quelques années, ce n'est donc pas à la concurrence étrangère qu'il faut l'attribuer. Ces souffrances ont pour causes : la diminution générale de la consommation de la soie ouvrée et l'emploi de plus en plus important qui est fait de la soie à l'état de grège dans les tissus teints en pièces. Ce n'est pas exagérer que d'estimer de 1,400,000 à 1,500,000 kilogrammes les quantités de soies employées à l'état de grèges annuellement tant en France qu'à l'étranger ; c'est une masse considérable de matières premières que le moulinage européen n'a plus à transformer, et cette diminution de production coïncide avec une accélération de travail qui accroît dans des proportions très considérables la puissance productrice de son outillage. De là, ces souffrances qui, du reste, ne sont pas particulières à notre pays.

LA FABRIQUE DE SOIERIES.

La sériciculture, la filature et le moulinage de la soie ne forment, en réalité, que des rameaux secondaires de notre richesse économique, ou, pour être plus exact, des satellites appelés à graviter autour d'une industrie incomparablement plus brillante et plus importante, et qui, depuis bientôt quatre siècles, est un titre d'honneur pour la France : la fabrique d'étoffes de soie.

Non seulement, par l'ampleur de sa production et de ses exportations qui se calculent par centaines de millions, par le nombre de ses ouvriers qui se nombrent par centaines de mille, mais par l'éclat que certains de ses produits artistiques jettent sur notre pays, la fabrique de soieries est incontestablement un de nos plus beaux fleurons industriels.

Importée en France au XVIe siècle, elle était déjà représentée au XVIIe siècle par quatre foyers de fabrication en pleine prospérité: Tours, qui en était redevable aux efforts de Louis XI; Lyon, aux privilèges octroyés par François Ier; Paris, à l'énergique volonté de Henri IV, et Nîmes, tous dotés par la sollicitude de Colbert de règlements particuliers.

Mais parmi ces villes, il en est une qui l'emportera sur toutes les autres: Lyon, le rendez-vous de nombreux marchands étrangers attirés de tous les coins de l'Europe par les franchises de ses foires célèbres, a éclipsé pour toujours les fabriques italiennes.

Cette place prépondérante, Lyon la conserve et, de nos jours encore, son nom s'identifie en quelque sorte dans le monde entier avec celui de cette belle industrie. C'est que cette fabrique lyonnaise, contrainte, pour ne pas déchoir de son importance, de démocratiser ses produits, de les mettre à la portée du goût public et de la consommation générale, n'a jamais oublié son origine et ses traditions séculaires; c'est qu'elle a su définitivement conquérir et conserver cette maîtrise du grand art appliqué aux étoffes qui entretient la science profonde de la contexture du tissu et seul donne la souveraineté industrielle. Chez elle, le sentiment du beau, la science décorative, le goût et la grâce, ces deux qualités si essentiellement françaises, cherchent et trouvent à s'exercer jusque dans les étoffes les plus communes et les plus inférieures.

Elle s'y est préparée de longue main.

Dès le XVIIe siècle, l'industrie lyonnaise ne se contente pas de copier servilement le passé et de marcher dans le sillon que Florence, Gênes, Lucques et Venise ont tracé devant elle; elle se dégage des réminiscences italiennes, et crée un art décoratif original. Des dessinateurs qu'on n'égalera plus font oublier les magnificences de l'art oriental et les charmes de l'art gothique.

Un élève de Lebrun, le peintre Jean Revel, après avoir découvert, avec les «points rentrés» des transitions de nuances et des gradations de coloris inconnues avant lui, transporte sur l'étoffe les plus superbes interprétations de fleurs naturelles, dans le *Marché de Paris* et l'*Île de Cythère*.

Sous Louis XV se révèle cette élégance aisée et facile, cette fantaisie aimable qui donne un cachet de distinction originale même aux caprices dépravés de la mode. Si, comme l'a dit quelque part M. Arsène Houssaye, «l'art doit être l'expression des rêves de l'esprit et des battements du cœur de chaque génération», ces navires aux mâtures ornées de fleurs, ballotés sur des flots de corail et de nacre, ces entrelacs de branchages peuplés de personnages et d'oiseaux fantastiques, ces chinoiseries mises en honneur par la marquise de Pompadour, montrent avec quelle fertilité inventive des dessinateurs comme Pillement, Douait, Donnat, Nonnote, excellent à approprier l'ornementation des étoffes au goût du jour. Mais, ces satisfactions données aux caprices éphémères de la favorite royale, nos fabricants reviennent aux grandes traditions artistiques avec Gally Gallien, à la fin du règne de Louis XV, et avec Philippe de la Salle, dont les hardies conceptions resteront l'expression la plus haute de l'art décoratif appliqué aux tissus.

Philippe de la Salle, dessinateur doublé d'un mécanicien, perfectionne lui-même le

métier, au moyen duquel il traduit sur l'étoffe, avec la navette comme avec un pinceau, tantôt ces tendres idylles, ces poétiques pastorales telles que *la Jardinière* encadrée des rinceaux du plus pur Louis XVI, tantôt ces magnifiques compositions, chefs-d'œuvre de coloris, de grâce et de distinction, qu'on appelle *le Faisan, les Perdrix, le Panier fleuri.*

C'est aux sources pures, dans l'étude passionnée de la nature où se trouve le principe de tout renouvellement et aussi de toute règle dans l'inspiration, que ces « Raphaël de la mode », comme on a pu les appeler, ont trouvé le secret de cette largeur de composition, de cette élévation de style, de cette correction de dessin, qui donnent la valeur d'une véritable relique d'art à des lambeaux de soie tissée que les grandes collections publiques se disputent de nos jours. En s'enrôlant sous la bannière industrielle, ils ne craignent pas de déroger ; ils y trouvent quelquefois la fortune, toujours la considération et les honneurs. Philippe de la Salle est anobli par Louis XVI.

C'est à Lyon que l'art a tout d'abord contracté, avec l'industrie, cette alliance étroite qui devait être proclamée beaucoup plus tard.

Ce n'est plus Venise ni Gênes qui fournissent les tentures et les ameublements aux palais royaux, c'est Lyon ; les cours d'Europe, les impératrices et les reines recherchent exclusivement ses produits.

Sous le premier Empire, de grands artistes, comme Bony, Berjon, continuent les traditions du siècle précédent. Les étoffes lyonnaises changent profondément de caractère et revêtent ce cachet de somptuosité et de froide grandeur, mis en honneur par la nouvelle société militaire.

La Restauration, avec Deschazelles et d'autres dessinateurs dont les noms sont restés dans l'ombre, produit encore des tissus remarquables comme décoration, mais l'élévation du style et la pureté classique sont peu à peu oubliées ; le foyer des créations artistiques reste à Lyon, l'initiative et l'originalité font défaut ; le rôle décoratif auquel les étoffes de soie sont destinées est perdu de vue, et cette longue période restera, malgré quelques exceptions honorables, une période de déclin, de défaillance artistique ; le règne presque sans partage de l'étoffe unie disperse les dessinateurs et décime les ouvriers d'élite de la ville.

« L'étoffe décorée en était venue chez nous, écrit M. Ed. Aynard, aujourd'hui président de la Chambre de commerce de Lyon, à ne plus être qu'un tableau sur la soie. Rien de plus offensant pour le goût ou pour le sens commun, avec lequel le goût entretient parenté, que ces tissus couverts de bouquets touffus, modelés tels qu'ils s'étaient présentés à l'œil du dessinateur sous un jour d'atelier, cadre formant tableau. On juge quel effet étrange devait produire cette série de tableaux, vus sur mille plans et plis d'une robe, plans et plis brisant la lumière et dénaturant les formes. La femme, avec le sens si pénétrant de ce qui la pare, s'est aperçue de ces erreurs et a fait appel au costumier et à la couturière pour les combattre [1]. » C'est alors que ces artistes d'un nouveau genre ont remplacé par des nœuds de rubans, des galons, de la den-

[1] Ed. Aynard, Lyon, en 1889.

telle et toutes sortes d'ingénieuses manipulations du tissu l'arabesque légère et toute la flore de fantaisie que le dessinateur ne savait plus y jeter.

Nous pouvons faire ces aveux aujourd'hui, car l'Exposition de 1889, qui coïncide avec un retour de faveur de la consommation pour les étoffes façonnées, est venue témoigner avec éclat que malgré la longue éclipse des étoffes façonnées à grands ramages, les véritables traditions décoratives n'avaient pas sombré. On peut dire sans exagération que, pour beaucoup des produits exposés en 1889 au Champ de Mars, nos fabricants ont su se rattacher à la belle époque de la fin du XVIIIe siècle qui a laissé une trace si lumineuse dans les fastes de l'art à Lyon.

Comment la fabrique lyonnaise est-elle parvenue à vaincre cette conjuration du mauvais goût, de la mode et du couturier? Il serait trop long d'exposer ici les causes, les unes générales, les autres locales, qui ont contribué à l'éclosion de ce renouveau artistique. Bornons-nous à dire qu'à Lyon, le maître tisseur n'est pas l'auxiliaire servile du dessinateur; lui aussi est un artiste et un chercheur. Le montage du métier pour une étoffe nouvelle ou compliquée exige de la part de l'ouvrier de longues semaines de méditations, d'essais et de tâtonnements. Guidé par un sens profond et pour ainsi dire instinctif, fruit d'un atavisme de plusieurs siècles et que possèdent seuls ceux qui de père en fils sont nés «dans la soie», l'ouvrier lyonnais parvient à donner aux produits sortis de ses mains ce don de la vie qui est le caractère distinctif d'une œuvre d'art. Aucun enseignement, si intelligent qu'on le suppose, ne suppléera jamais complètement à cette transmission par le sang des qualités qu'acquiert presque inconsciemment l'ouvrier de vieille race. C'est ainsi que des tisseurs qui, depuis dix ou vingt ans, avaient dû abandonner le grand façonné pour l'uni se sont trouvés prêts à reprendre les vraies traditions du métier. Là est le secret de la force de Lyon.

Cette fabrique a montré ainsi une fois de plus qu'elle reste le foyer, l'atelier, l'école où se gardent les secrets de cette production supérieure, qui est comme son domaine inaliénable.

Mais il est un autre domaine qu'elle a dû en même temps aborder, pour devenir une industrie de grande consommation; et c'est sous ce nouvel aspect qu'il nous reste à l'envisager. Nous voudrions dissiper ce préjugé si difficile à vaincre et si universellement répandu que la fabrique lyonnaise s'est laissé distancer par ses rivaux étrangers pour le tissage des étoffes de qualité inférieure et à bas prix. S'il en était ainsi, il y a longtemps qu'elle aurait cessé d'être une grande industrie; ce n'est pas avec des tissus de luxe qu'elle serait arrivée à produire annuellement jusqu'à 500 millions de francs d'étoffes.

Déjà au XVIIIe siècle, et au moment même où la fabrique lyonnaise brille de toute la splendeur de ses incomparables chefs-d'œuvre de tissage, elle recherche, la première, les combinaisons de matières qui permettent d'abaisser le prix de ses produits. Le 15 juin 1737, le Consulat décerne des louanges à un fabricant qui a présenté des étoffes mélangées soie et coton, de bonne qualité, où il entre «un vingt-cinquième de soie en chaîne» et lui accorde une prime considérable pour l'époque (6,000 livres pour la

fabrication de cette étoffe nouvelle nommée *Levantine*. Que nous sommes déjà loin des premiers règlements du XVIIe siècle si sévères sur le chapitre des mélanges de la soie aux autres textiles! Dès ce moment, la «grande manufacture de draps d'or, d'argent et de soie» conserve ses préférences pour les étoffes savantes de contexture, rehaussées par le dessin et le coloris, mais elle comprend que la recherche du goût ne doit pas exclure l'abaissement des prix; elle s'efforce d'approprier ses étoffes aux besoins d'une consommation plus étendue et plus générale, et elle étudie, en même temps, dans ses instruments de tissage, les simplifications propres à abaisser le coût de la production, à diminuer la fatigue et à réduire le nombre de ses ouvriers.

En 1687, Galantier et Blache, originaires d'Avignon, ont monté le métier à petite tire, à boutons, auquel, au dire d'un auteur spécialement compétent, Paulet, Lyon doit plus de 150 étoffes nouvelles.

En 1720, Garin invente une machine qui facilite le tireur de lacs dans la grande tire, et obtient pour l'exploitation de cette machine un privilège de cinq ans, avec primes de vingt écus pour chaque machine utilisée.

En 1725, Basile Bouchon, précurseur de Jacquard, imagine, pour le tissage des étoffes à petite tire, l'aiguille qui lira, sur un papier sans fin, le dessin produit par des trous percés sur ce papier. De 1728 à 1734, il perfectionne ce métier, substitue au papier des cartons enlacés et le rend, mais trop coûteusement, propre à la fabrication des grands dessins.

En 1744, Vaucanson supprime le presseur de lacs du métier Falcon et invente le cylindre appelé à garder plus tard son nom, sous la nouvelle forme carrée, dans le métier Jacquard. En 1766, Ponson, ouvrier tisseur, invente, pour la fabrication des armures, le métier à accrochages que Verzier perfectionnera un peu plus tard en vue de la fabrication des petits façonnés.

Chacun a apporté son concours à l'œuvre commune: les fabricants, en poursuivant la recherche de nouveaux tissus; le Consulat, en favorisant l'initiative de tous les progrès; les dessinateurs, en sollicitant la consommation par des créations incessantes; les teinturiers, en enrichissant leur palette de riches couleurs; les ouvriers, en perfectionnant sans relâche l'outillage de la production.

On sent qu'une société, dont les mœurs seront différentes des mœurs de l'ancienne société française, est en formation. Les modes changent rapidement; le luxe devient l'apanage d'un plus grand nombre; la vogue des indiennes et des étoffes imprimées, l'adoption des papiers peints pour tentures, tout indique la voie dans laquelle l'industrie doit entrer.

L'évolution démocratique de l'industrie de la soie est commencée; notre fabrique a interrogé les exigences naissantes d'une consommation plus étendue; elle a déjà acquis une vision très nette de l'avenir qui l'attend; elle est préparée à ses nouvelles destinées.

Aussi, lorsque après 1793, elle se trouve en présence d'une société nouvelle qui fait table rase des anciens privilèges, nivelle les fortunes et appelle le grand nombre à l'aisance comme à l'égalité politique, cette industrie qui vivait «de l'église et du trône»

se transforme-t-elle avec une souplesse remarquable. Le nombre de ses métiers, tombé au-dessous de 2,500 pendant la tourmente révolutionnaire, s'est déjà relevé de 1809 à 1813, apogée de nos manufactures sous le premier Empire, à plus de 11,000 métiers en activité, produisant 27 millions de francs de tissus. On produirait davantage si les ouvriers tisseurs, décimés par les levées successives, étaient plus abondants. Mais à quel prix cette résurrection industrielle a-t-elle été achetée? Pour s'en rendre compte, il faut lire la lettre que la Chambre de commerce de Lyon écrivait, le 26 novembre 1809, à son secrétaire, M. Mottet, à Paris, en le chargeant confidentiellement de signaler au Ministre de l'intérieur la situation nouvelle faite à notre industrie : les fabricants lyonnais manquent de bras, ils s'arrachent les ouvriers, ils ne peuvent remplir tous les ordres qui leur viennent soit de l'intérieur, soit de l'étranger. « Mais que faisons-nous, dit cette lettre, de l'étoffe indigne que le fabricant d'autrefois le plus barbare n'aurait pas voulu avouer? Il sort de nos ateliers la moitié de ces produits en marchandises abjectes et que les fabriques de Suisse, de Prusse, d'Italie et d'Allemagne ne voudraient pas avoir faites. Sont-ce là, ajoute la Chambre de commerce de Lyon, les chefs-d'œuvre qui faisaient connaître Lyon à tout le monde et qui lui donnaient la prédominance dans l'Europe manufacturière? » Quelle soudaine transformation! Et que faut-il admirer dans ce cri d'alarme, poussé au milieu d'une prospérité renaissante : les regrets que coûtent à nos industriels l'abandon des vieilles traditions, ou l'énergique résolution avec laquelle ces mêmes industriels changent leur orientation et font courber leurs préférences séculaires devant les exigences modernes?

Jacquard apparaît et, par son invention, il ouvre, comme à point nommé, la voie du travail automatique et de la grande production manufacturière.

Le blocus continental avait, pendant quelques années, fait de notre ville le grand entrepôt européen des cotons du Levant; notre industrie a appris à mieux connaître ce textile et à en tirer un meilleur parti. Lorsque la fumée des champs de bataille se sera dissipée et que partout on se remettra au travail pour réparer les calamités de la guerre, c'est encore Lyon qui, avant la Suisse et l'Allemagne, cherchera avec les mélanges de la soie et du coton à satisfaire les consommations appauvries. Le Jury de l'Exposition nationale de 1819, où ces mélanges apparaissent pour la première fois, constate que cette industrie nouvelle, délaissée ensuite et reprise de nos jours, occupe près de la moitié des ouvriers lyonnais.

En dernier lieu, pour ne prendre que les grands étapes de notre histoire industrielle du XIXe siècle, n'est-ce pas encore la fabrique lyonnaise qui, avec le concours inestimable de ses teinturiers, de ses imprimeurs, de ses apprêteurs, après avoir emprunté aux peuples de l'Orient la fabrication des foulards, applique en les perfectionnant les mêmes procédés aux tissus mélangés de coton, et invente, vers 1869-1870, cette jeune et déjà si vivace et si florissante industrie des étoffes mélangées teintes en pièce, dont l'étranger s'efforce de s'emparer.

L'industrie lyonnaise qui, au XVIIe et au XVIIIe siècle, était restée cette industrie

d'élégance raffinée que les autres fabriques cherchent vainement à déposséder en plagiant ses dessins, en soudoyant ses ouvriers, devient au XIXe siècle, dans le domaine de la grande production et du bon marché, l'initiatrice de ces mêmes fabriques. Elle ouvre la voie, soit par les mélanges de divers textiles, soit par l'économie des matières premières; elle provoque les améliorations de son propre outillage et de l'outillage de toutes les industries préparatoires de sa matière première.

Lyon n'est pas seulement le plus grand atelier du monde pour l'industrie de la soie, il est plus encore, il en est la grande école.

Nulle part, si l'on excepte les fabriques d'importance secondaire comme les vieilles fabriques anglaises, résignées à se cantonner dans certains genres spécialement appropriés à ce mode de travail, et les fabriques américaines créées de toutes pièces par un régime protecteur à outrance, nulle part, le tissage mécanique n'a acquis une aussi grande ampleur et n'a été appliqué à d'aussi nombreux tissus qu'à Lyon.

Une enquête dont les chiffres ont été puisés aux sources les plus sûres, puisqu'ils ont été relevés sur le rôle des patentes, nous apprend que sur les 85,000 à 90,000 métiers qu'elle a occupés en 1888, la fabrique lyonnaise a fait battre, tant à Lyon que dans les départements voisins, plus de 20,000 métiers mus mécaniquement, savoir :

Départements.	Métiers mécaniques.
Rhône	2,215
Isère [1]	9,402
Loire	3,453
Savoie	1,019
Ardèche	1,001
Drôme	620
Ain	502
Haute-Savoie	395
Haute-Loire	282
Saône-et-Loire	235
Vaucluse	105
Gard	64
Puy-de-Dôme	26
Métiers de tulle et dentelles de soie	835
TOTAL	20,154

Or, d'après les statistiques allemandes, la fabrique de Crefeld, la plus importante de l'Allemagne, qui trouve cependant, pour la fabrication spéciale du velours et de la peluche à bas prix, des conditions particulièrement favorables au tissage automatique, n'a occupé en 1888 que 3,820 métiers mécaniques à côté de 26,496 métiers à la main.

A Zurich, d'après la dernière statistique de la *Société de l'industrie de la soie*, on comptait, au 31 décembre 1885, 4,122 métiers mécaniques seulement à côté de 20,808 métiers à la main.

La fabrique lyonnaise ne s'est donc pas dérobée à la loi de la grande industrie.

[1] Y compris 700 à 800 métiers d'étoffes travaillant à la fois pour Saint-Étienne et pour Lyon.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Cependant, et c'est là un de ces mille traits de mœurs industrielles qui déconcertent tant les étrangers curieux d'étudier notre industrie si insaisissable dans ses contrastes et son originalité, l'antique organisation du travail à Lyon a été respectée. Ces grands établissements sont, pour la plupart, l'œuvre d'industriels intermédiaires exécutant, sur un plus large théâtre, à l'exemple des chefs d'atelier de la Croix-Rousse, le tissage à façon. Des 188 établissements de tissage mécanique de la soie recensés dans notre région, sur le rôle des patentes de 1888, 34 seulement appartiennent en propre aux fabricants lyonnais ; les 154 autres ont été créés par des entrepreneurs de travail à façon.

Les fabricants lyonnais, habitués de longue date à s'affranchir du souci d'un matériel industriel, trouvent dans cette constitution originale qui survit aux petits ateliers, les avantages de la grande manufacture et en même temps une liberté d'allures précieuse pour une industrie dépendante de tous les caprices de la mode. Ainsi est née cette légende, si accréditée à l'étranger, que notre industrie est restée rebelle au régime des vastes organisations de tissage mécanique. Si l'on n'aperçoit pas les panaches de hautes cheminées fumantes sur le plateau de la Croix-Rousse, celles-ci peuplent les campagnes des départements circonvoisins où notre industrie remontant en quelque sorte à ses origines pastorales — telle qu'on la voit encore chez les peuples de l'Asie. — avait déjà associé la culture des champs au tissage de la soie.

Dès les dernières années de l'Empire, les métiers ne restent plus agglomérés sur certains points de la ville, dans le quartier de Saint-Just et sur les rives de la Saône, du xve au xviiie siècle; à la Croix-Rousse, Vaise, la Guillottière, les Brotteaux au xixe siècle. Le Jury de l'Exposition nationale de 1819 constate déjà, à propos des étoffes mélangées «qu'il a fallu associer les campagnes, dans un rayon de plus de deux myriamètres, à cette branche de la prospérité lyonnaise». Bientôt le mouvement se propage des faubourgs aux communes voisines, et le recensement prescrit par M. de Gasparin, préfet du Rhône, à la fin de 1833, nous apprend que sur les 31,083 métiers recensés dans le département, 5,263 étaient déjà disséminés à Tarare, à l'Arbresle, à Saint-Genis-Laval, à Neuville, à Limonest, à Saint-Laurent-de-Chamousset, à Givors, au Bois-d'Oingt, etc. Et M. Arlès-Dufour, dans une brochure publiée en 1834, estimait que si l'on eût fait la même enquête dans les départements de la Loire, de Saône-et-Loire, de la Drôme, de l'Isère et de l'Ain, etc., on aurait trouvé plus de 9,000 métiers de soieries.

A ce moment, commence cette lutte ouverte entre les tisseurs urbains et les tisseurs de la campagne, qui fait explosion avec les émeutes sanglantes de 1831 et 1834. Mais l'impulsion est donnée et toutes les tentatives que les ouvriers lyonnais renouvelleront, à plusieurs reprises en 1848, en 1869, en 1885, pour l'enrayer, ne feront qu'accélérer cet exode. Il est imposé par les nécessités inexorables d'une concurrence étrangère grandissante et d'une production, moins parfaite mais à bas prix, rendue accessible aux femmes par les perfectionnements apportés à l'instrument de tissage.

Une évolution, disons le mot, une révolution aussi profonde, ne pouvait pas s'ac-

complir sans des souffrances et des déchirements pour les ateliers à la ville, doublement frappés. Mais s'il était besoin de la justifier, on pourrait dire que, dès le milieu de ce siècle, le tissage *intra muros* avait atteint le *summum* de sa production. Le rayonnement de notre industrie était tellement une loi de progrès économique que, même dans les périodes de prospérité comme celles qui ont précédé et accompagné la réforme économique de 1860, ou qui ont suivi la guerre de 1870-1871, tous les accroissements de l'outillage, soit à la main, soit mécanique, se feront en dehors de la ville; et tandis qu'aujourd'hui il reste à peine dans notre enceinte urbaine 12,000 métiers de tissage, de 35,000 à 40,000 qu'on y comptait pendant la plus brillante période des étoffes façonnées et brochées, le nombre des métiers dans les campagnes n'a pas cessé de s'accroître.

A l'ancienne et grande unité du travail dans l'enceinte de la ville, la marche du temps a substitué cette trinité du travail à la main, dans la ville, avec 12,000 métiers; du travail à la main dans les campagnes, avec 55,000 à 60,000 métiers, et enfin du tissage mécanique avec plus de 20,000 métiers qui forment, aujourd'hui, dans leur étroite alliance, les trois grandes assises de notre production manufacturière.

D'industrie exclusivement urbaine et locale qu'elle était autrefois, la fabrique de soieries est devenue une industrie régionale, et elle étend ses rameaux dans un rayon de plus de 80 kilomètres.

Mais en irradiant ainsi de plus en plus, en perdant en intensité sur le vieux sol lyonnais ce qu'il gagnait en étendue dans le voisinage, le travail se raréfiait chaque année à Lyon et condamnait à un chômage chronique des ateliers, chaque année plus nombreux. De là à conclure à une déchéance de notre industrie, il n'y a qu'un pas. Il a été d'autant plus aisément franchi que les faux prophètes prédisant l'éclipse prochaine de nos fabriques de soieries ne lui ont jamais manqué, même dans son propre sein, et que, numériquement parlant, l'effectif de notre industrie a un peu décru depuis quelques années. En 1873, en effet, on l'évaluait approximativement de 110,000 à 120,000 métiers, dont 6,000 métiers mécaniques. Ce que l'on oublie, c'est qu'un métier mécanique fonctionnant équivaut à plus de trois métiers à la main occupés durant le même temps. De plus, les métiers mécaniques agglomérés dans de grands établissements tissent des étoffes réclamant des remaniements de montages moins fréquents ; de ce chef, ils éprouvent des chômages moins nombreux et moins prolongés. Cette partie de notre outillage représente donc actuellement, comme quantité de tissus, l'équivalent de 75,000 à 80,000 métiers à la main. Et si on les ajoute aux 65,000 à 70,000 métiers à bras, réunis par exception en usine, ou le plus souvent disséminés, épars, dans les petits ateliers de la ville ou de la région, on reste convaincu que jamais les forces productrices de notre industrie n'ont atteint ce degré de puissance.

Les apparences sont encore trompeuses quand on conclut de la diminution des valeurs de production ou d'exportation au déclin de notre fabrique de soieries. Les statistiques de production, dressées par la Chambre syndicale des soieries, donnent pour

la moyenne des cinq dernières années 1885-1889 le chiffre de 376 millions de francs d'étoffes produites, alors que cette moyenne atteignait 450 millions de francs annuellement pendant la période 1871-1875 ; en même temps nos exportations de soieries, après avoir touché 438 millions de francs pendant la moyenne 1871-1875, ont fléchi à 231 millions de francs pendant la moyenne 1885-1889. Mais — faut-il le rappeler? — les valeurs produites ne sont pas toujours le *criterium* de la puissance d'une industrie ; le progrès marche souvent de pair avec le déclin des prix, et tel est le cas pour la fabrique de soieries depuis une vingtaine d'années.

Grâce au relèvement des récoltes de soies européennes et à l'afflux des soies de l'Extrême Orient, le prix de la soie a diminué de moitié ; les mélanges de bourre de soie, de coton et de laine ont affaibli la valeur moyenne de nos étoffes ; enfin le tissage mécanique est venu encore ajouter son économie à celle que nos industriels réalisaient sur leurs matières premières, et il arrive, sous ces influences réunies, qu'une diminution de valeur cache une augmentation des quantités produites ; à telle enseigne que les 429 millions de francs de soieries françaises (y compris les passementeries et les rubans), exportées pendant la moyenne décennale 1867-1876 correspondent, d'après les documents officiels, à un poids de 3,697,388 kilogrammes de tissus de toute nature, tandis que les 234 millions de francs exportés en 1888 correspondaient à un poids plus élevé de 3,991,466 kilogrammes de tissus.

Ajoutons que les tableaux de l'Administration des douanes ne sont pas toujours le miroir fidèle de nos exportations. Des quantités importantes de soieries sont aujourd'hui expédiées à l'étranger par les maisons de Paris, comme confections, articles de mode et menus colifichets de toilette ou passent la frontière dans les malles des voyageurs étrangers qui viennent, par millions chaque année, visiter la capitale.

L'accroissement des importations étrangères en France (presque nulles il y a une trentaine d'années et 58 millions en 1889) témoigne de l'ardeur des rivalités étrangères privilégiées par les faveurs que la mode accorde aux tissus à bas prix. Là, encore, toutefois, les chiffres officiels ne doivent pas être acceptés sans contrôle. Il est de notoriété publique qu'une grande partie des étoffes suisses et allemandes entrent en France pour bénéficier du grand marché de vente de Paris, et une très grosse part des étoffes de soie pure importées d'Angleterre consiste dans ces tissus corah ou tussah de la Chine, de l'Inde et du Japon, réexpédiés en grande partie dans le monde entier après avoir fourni aux ouvriers de nos ateliers de teinture et d'impressions un surcroît nullement négligeable de travail et de salaires.

Certaines fabriques étrangères se sont développées dans ces dernières années, mais par quels moyens? En se barricadant derrière des murailles protectrices de plus en plus hautes, tandis que notre marché leur restait libéralement ouvert. Et, malgré le déchaînement des convoitises protectionnistes qui visent à lui fermer ses débouchés en Amérique, en Allemagne, en Italie, en Autriche, en Russie, la fabrique lyonnaise, avec ses trois cents chefs d'industrie, ses soixante marchands de soie, ses vastes ateliers de tein-

ture et d'apprêts, reste la plus haute personnification de l'industrie des soieries non seulement en France, mais dans le monde entier.

D'après les statistiques de la production de la soie, publiées par le syndicat des marchands de soie de Lyon, la consommation de la soie en Europe et aux États-Unis peut être estimée, année moyenne, à 10 millions de kilogrammes, chiffre auquel il faut ajouter environ 3,400,000 kilogrammes de fils de déchets de soie de toute nature provenant des vers à soie du mûrier ou des vers à soie sauvages de l'Inde, de la Chine et du Japon. La part de l'industrie française est de 4 millions à 4 millions et demi de kilogrammes de soies grèges et ouvrées et de 1,100,000 à 1,200,000 kilogrammes de fils de déchets de soie, et la fabrique lyonnaise représente à elle seule une consommation moyenne annuelle de :

2,200,000 à 2,300,000	kilogr.	de soie ouvrée (trames et organsins).
800,000 à 900,000	—	de soie grège pour tissus spéciaux et étoffes teintes en pièces.
600,000 à 800,000	—	de fils de déchets de soie.

Le tiers de la soie récoltée en Europe ou exportée par les divers pays du Levant et de l'Extrême Orient est donc tissé par la fabrique lyonnaise qui y ajoute encore de 3 à 4 millions de kilogrammes de filés de coton et de laine pour ses mélanges.

Il n'est pas un genre que celle-ci ne produise depuis les tissus les plus simples jusqu'aux plus compliqués, depuis les étoffes les plus diaphanes, comme les crêpes, les gazes, les tulles, jusqu'aux plus lourdes et aux plus épaisses comme les étoffes pour voitures, pour tentures et pour ameublement, depuis les soies à coudre jusqu'aux passementeries. Par un de ces caprices dont elle est coutumière, la mode porte-t-elle ses engouements sur un tissu qui lui est resté étranger, comme elle l'a fait dans ces dernières années pour les velours et peluches coton et bourre de soie : fabricants, tisseurs, constructeurs de métiers, apprêteurs, teinturiers rivalisent d'émulation pour en doter notre ville, et il y a peu d'exemples que de ce faisceau d'efforts ne résulte pas pour elle une acquisition qui viendra désormais accroître le fonds commun de la collectivité industrielle.

La plupart des autres fabriques se meuvent dans un cercle plus ou moins resserré ou élargi de spécialités : Zurich aborde de préférence les tissus unis légers de soie pure ; Crefeld et Elberfeld, les velours et les peluches de basses qualités et certains tissus mélangés de coton ; les vieilles fabriques anglaises et les fabriques naissantes de l'Amérique du Nord, les belles étoffes unies ; Côme en Italie, les satins légers de couleurs ; Vienne, en Autriche, les armures ; Moscou, en Russie, fait des progrès dans la fabrication des étoffes d'or et d'argent et des velours. En France, Saint-Étienne ne produit à peu près que des rubans ; Saint-Chamond, des lacets et des passementeries ; Calais et Saint-Pierre-lez-Calais, des tulles façonnés et des dentelles ; Paris, des passementeries et des soies à coudre ; les fabriques d'étoffes pour ameublements de Tours, de bonneterie de Nîmes, ne compten presque plus ; la jeune et vaillante fabrique de Roubaix

devient une rivale pour certaines étoffes mélangées de soie et de bourre de soie. Mais, la fabrique lyonnaise aborde tous les genres à la fois ; sa production s'étend à tout, et cette universalité se manifeste, mieux qu'elle ne l'aura jamais fait à aucune des grandes Expositions universelles précédentes, à l'Exposition universelle de 1889.

On a admiré avec raison l'élasticité et l'énergie dont elle a fait preuve après 1860, lorsque, la mode délaissant les étoffes façonnées et brochées auxquelles sa prospérité, pour ne pas dire son existence, paraissait attachée, la fabrique lyonnaise dut se confiner presque exclusivement dans la production de l'étoffe simple et unie. On a rappelé avec justice, à sa louange, la fertilité inventive qu'il lui a fallu déployer avec la palette de ses teinturiers — ses dessinateurs devenant inutiles — pour conserver une originalité et vaincre la monotonie de ses produits. Mais quelles ressources bien plus grandes encore n'a-t-il pas fallu mettre en jeu dans ces dernières années pour satisfaire, par des créations incessantes d'armures, par des combinaisons nouvelles ou des applications imprévues de matières, par des procédés expéditifs de travail, les exigences inconstantes et insaisissables de la consommation ! Au prix de quels efforts constamment renouvelés est-elle parvenue à récupérer sur un point ce qu'elle perdait sur un autre !

Il y a quelque vingt ans, la fabrication des étoffes inférieures de soie mélangée de coton — presque complètement délaissée, après avoir pris naissance à Lyon au commencement du siècle — représentait quelques millions de francs à peine. Aujourd'hui la fabrication de ces mêmes étoffes, à laquelle une industrie nouvelle — et celle-là encore d'origine essentiellement lyonnaise — l'industrie de la teinture en pièces, a imprimé un décisif essor, forme l'une des grandes assises de notre production. Elle a compté pour 150 millions de francs, c'est-à-dire pour près des deux cinquièmes, dans l'ensemble des valeurs produites en 1889.

De quels fâcheux présages n'accompagnait-on pas, naguère encore, un réveil, spéré et redouté à la fois, de la consommation pour les beaux tissus façonnés et brochés qui sont restés l'apanage réservé des métiers de la ville ! Ce personnel de tisseurs d'élite, dispersé pendant les mauvais jours, pourrait-il être retrouvé ? Tous ces petits constructeurs d'ustensiles de tissage, groupés autour d'eux, n'avaient-ils pas disparu ? Pourrait-on reconstituer ces ateliers de lisage, inactifs depuis tant d'années, ces anciens cabinets de dessin et de mise en carte, d'où étaient sortis tant de modèles de grâce et de bon goût ? Une fois de plus la fabrique lyonnaise, mettant en œuvre toutes ses ressources a renoué la chaîne interrompue des vieilles traditions ; la renaissance du façonné l'a trouvée prête à produire à la fois les plus somptueuses étoffes, valant jusqu'à 400 et 500 francs le mètre et les tissus teints en pièces dont le prix descend au-dessous de 50 centimes le mètre et qui n'ont que le mirage de la soierie.

Le tableau suivant de la production de la fabrique lyonnaise depuis dix ans, d'après les évaluations faites annuellement par la Chambre syndicale des soieries, en apprend plus que de longs discours sur la mobilité incessante de cette production.

TABLEAU DE LA PRODUCTION DE LA FABRIQUE DE SOIERIES DE LYON.

(VALEURS EN MILLIONS DE FRANCS.)

GENRES DE TISSUS.	1879.	1880.	1881.	1882.	1883.	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.	1889.
ÉTOFFES UNIES DE SOIE OU DE BOURRE DE SOIE PURE.											
Failles, taffetas, satins et velours noirs et couleurs.	103,7	74,4	64,6	44,8	52,4	43,5	39,0	41,2	41,7	38.1	40,2
Armures noires et couleurs, surah, etc., pour robes.	2,0	10,0	40,0	55,0	52,0	46,0	46,0	52,0	53,0	50,5	52,4
Doublures, serges, marcelines, florences, foulards, pongées, lustrines, teints en fils et en pièces....	30.0	28,2	30,0	27,9	26,0	25,0	26,5	27,4	30,0	34,0	38,8
Taffetas et sergés pour parapluies et ombrelles.....	10,0	10,0	8,0	9.0	9,0	7,0	6,5	6,4	6,5	6,9	7,0
Moires antiques et françoises noires et couleurs...	0,6	0,4	15,0	5,0	1,5	1,5	1,0	2,0	5,0	9,0	8,0
Pékins rayés satins, de tous genres.....	1,5	0,5	1,0	0,5	5,0	4,0	2,0	3,0	4,0	5,3	5,0
Étoffes pour ameublement et église.....	1,2	1,2	2,0	2,0	1,5	1,0	1,0	1,0	1,2	2,0	1,7
TOTAUX.....	149,0	124,7	160,6	144,2	147,4	128,0	122,0	133,0	141,4	146,7	153,1
ÉTOFFES FAÇONNÉES OU BROCHÉES DE SOIE OU DE BOURRE DE SOIE PURE.											
Façonnés lisérés, damas, armures façonnées, velours, lattés, à poils, etc., pour robes et modes, cols...	34,9	23,4	21,0	26,8	31,0	26,4	23,0	25,0	22,0	25,5	36,2
Étoffes façonnées pour ameublement et église.	2,5	2,5	5,0	6,0	6,0	4,0	3,0	3,0	2,5	3,0	3,4
Étoffes façonnées soie schappe et foulards.....	"	"	"	"	"	4,0	5,5	5,6	6,3	7,5	8,9
TOTAUX.....	37,4	25.9	26,0	32,8	37,0	34,4	31,5	33,6	32,8	36,0	48,5
ÉTOFFES UNIES MÉLANGÉES DE SOIE, DE COTON, DE LAINE.											
Satins noirs et couleurs, tramés coton, teints en flottes	55,8	80,0	70,0	55,0	45,0	36,0	32,0	25.0	18,0	15,0	13,0
Satins noirs et couleurs, tramés coton, teints en pièces	23,8	28,0	28,0	35,0	30,0	35,0	33,0	35.0	36,0	38,0	39,0
Velours au fer et mécaniques, peluches.....	14,0	15,0	19,5	17,0	20.0	21,0	20,0	21,3	21,2	18,9	15,3
Doublures, turquoises, sergés, satins imprimés, cols.	3.0	9,8	10,8	13,0	13,5	15,4	16,6	19,1	21,5	21,2	23,5
Armures tramées laine. popelines, bengalines, siciliennes.....	2,2	1,2	0,6	2,0	1,5	2,5	4,0	10,0	10,5	8,6	9,0
Étoffes mélangées pour église, ameublemen. voitures.....	4,0	4,0	4,0	5,0	4,7	3,7	3.5	3,7	4.6	6,0	5,1
Tissus unis, sergés, pour parapluies et ombrelles..	7,0	7,0	5,0	4,0	4,0	5,0	4,0	5,0	5,0	5,0	5,5
Armure schappe et coton, surahs, chinas, sergés, teints en pièces.....	1,8	4,0	3,5	2,4	2,0	6,0	6,0	9.0	11.9	14,5	14,5
TOTAUX.....	111,6	149,0	141,4	133.4	120,7	124,6	119,1	128,1	128,7	127,0	124,9
ÉTOFFES FAÇONNÉES, MÉLANGÉES DE SOIE, DE COTON, DE LAINE.											
Étoffes pour robes et confections, gazes façonnées, pour modes.....	5,0	10 2	4,0	5,0	7,0	8,0	7,0	8,0	9,0	8,5	14,1
Velours façonnés, lattés, tramés coton, pour confection et pour les Indes.....	2,0	4,0	3,0	3,4	7,5	12,0	12.0	15,6	6,4	4,0	2,0
Foulards, cravates, châles, cols.....	2,5	5,0	4,8	4.5	4,8	4,3	3,7	3,0	3,6	4,0	4,8
Étoffes façonnées pour ameublement, église, voitures.	2,9	2.4	2,3	1,2	1.8	1,8	1,8	3,3	3,5	4.2	3,8
TOTAUX.....	12,4	21,6	14.1	14,1	21,1	26,1	24,5	29,9	22,5	20,7	24,7
TISSUS DIVERS.											
Étoffes et gazes unies, façonnées et brochées, de soie, de coton d'or et d'argent fin et faux, pour le Levant et les Indes, brocade coton et métal...	4,5	6,1	10,8	5,1	4,5	4.5	5,0	6,2	6,0	5,8	4,5
Crêpes crêpés et lisses, gazes soie et soie et coton, grenadines, crêpes de Chine, mousselines.....	19,0	18,2	16,8	14,6	14,7	14,2	13,2	15,5	13,2	14,3	16,5
Tulles unis, façonnés et brodés, dentelles, guipures.	5,4	6,0	9,0	10,8	10,2	11,7	12,3	13,1	13,0	13,4	14,7
Gazes et tissus perlés.....	"	"	"	"	"	"	3,0	6,2	7,5	5,5	1,5
Ornements d'église, passementeries militaires, dorures.....	6,0	5,0	5,0	5,0	4,0	4,0	3,0	6,0	6,0	7,5	7.3
Passementeries soie, mélangées soie, coton, laine et perles.....	"	13,0	11,4	11,8	12,0	8.2	7,7	7,8	8,0	6.4	6,3
TOTAUX.....	34,9	48,3	53,0	47,3	45,4	42,6	44,2	54,8	53,7	52,9	52,8
TOTAUX GÉNÉRAUX.....	345,3	369,5	395,1	371,8	371,6	355,7	341,3	379,4	377,1	383,3	402,0

De 1813 à 1888, le Conseil des prud'hommes de la soierie de Lyon n'a pas enregistré moins de 109,934 dessins ou dispositions nouvelles.

Une évolution incessante, un enfantement sans trève, un renouvellement perpétuel, telle est, plus que jamais, la condition d'existence du tissage des soieries.

La fabrique lyonnaise y est mieux préparée qu'aucune autre, car nulle autre ville ne possède, à côté d'une organisation aussi parfaite, soit de métiers mécaniques, soit de métiers à bras dans les campagnes, ces incomparables tisseurs de la Croix-Rousse attachés à leur industrie comme le paysan à ses plaines et à ses montagnes, jaloux de leur indépendance, mais poussant au suprême degré l'amour-propre de leur travail, doués d'une ingéniosité inépuisable, habiles à tourner toutes les difficultés du tissage. Jacquard était un des leurs; ils aiment à le rappeler et la passion des petits perfectionnements de détail les hante, en même temps que ces utopies sociales, ces rêveries mystiques qui charment, dans leur isolement, le bruit monotone de leurs métiers.

Nulle autre ville ne présente un tel corps de traditions lentement acquises par la suite des siècles, un trésor aussi inépuisable de connaissances accumulées, à commencer par le maniement du fil de soie qui constitue à Lyon comme une aptitude héréditaire, qu'il s'agisse de tissage, de teinture, d'apprêt ou de toute autre manipulation. C'est à ces aptitudes particulières permettant d'employer les soies les plus fines que nous avons dû notamment l'industrie des tulles et des dentelles façonnées qui est venue s'implanter d'Angleterre à Lyon à la fin du XVIIIe siècle et qui occupe aujourd'hui, soit au tissage, soit à la broderie, près de 10,000 ouvriers ou ouvrières. Nulle part on n'a poussé aussi loin l'étude approfondie de la matière première. Les relations constantes de nos fabricants avec les filateurs et les mouliniers du midi de la France et de l'Italie l'avaient développée de longue date; elle s'est affinée encore au contact de ce grand marché universel des soies asiatiques dont le commerce lyonnais est parvenu, à force d'efforts, à déposséder Londres, afin de suppléer à l'insuffisance des récoltes de soies européennes.

Si, à tous les titres, la fabrique lyonnaise est la plus haute personnification de l'industrie du tissage de la soie en France, la fabrique de rubans de Saint-Étienne a tenu aussi très brillamment, une large place à l'Exposition de 1889. L'industrie stéphanoise a affirmé une fois de plus, dans l'installation collective très habilement organisée par la chambre de commerce de cette ville, son incontestable supériorité dans le tissage des rubans façonnés et de haute nouveauté, de tous les articles enfin qui exigent le concours des fabricants, des dessinateurs, des teinturiers et des ouvriers. Nulle part on ne sait tirer un meilleur parti des ressources du métier à tisser qui est sans cesse perfectionné; nulle part, la science de composition et de coloration des dessins adaptée à ces étroites bandes d'étoffes qui forment le ruban n'a été poussé aussi loin; et, sur ce terrain, la fabrique de Bâle, la rivale immédiate de Saint-Étienne, qui lui fait une concurrence si active sur le terrain des rubans unis, ne peut lui disputer la palme.

Importée à Saint-Etienne au XVIIe siècle, la fabrique stéphanoise occupe actuellement plus de 20,000 métiers qui, avec les opérations nécessaires du tissage, assurent du travail à 60,000 personnes.

Les statistiques de production, dressées par la chambre syndicale des tissus de Saint-Étienne, portent celle-ci à :

En 1883	68,550,000 francs.
En 1884	81,900,000
En 1885	64,905,000
En 1886	81,117,000
En 1887	85,155,000
En 1888	92,008,000
En 1889	102,384,700

La statistique de 1889 se décompose ainsi :

ARTICLES.	CONSOMMATION intérieure.	EXPORTATION.	TOTAUX.
	mille francs.	mille francs.	mille francs.
Rubans unis noirs soie	10,903,2	14,444	25,347,2
Rubans unis noirs mélangés	1,392	992,5	2,384,5
Rubans unis couleurs soie pure	19,283	10,993	30,276
Rubans unis couleurs mélangés	3,322	2,093	5,415
Rubans façonnés soie	6,658	5,540	12,198
Rubans façonnés mélangés	2,556	3,332	5,888
Cravates soie pure	16	10	26
Cravates tissu mélangé	20	211	231
Velours unis soie pure	247	//	247
Velours unis mélangés	1,360	2,481	3,841
Velours envers satin ou armure soie pure	815	800	1,615
— — mélangés	3,489	3,362	6,851
Passementeries et tresses	1,635	1,224	2,859
Articles de chapellerie	1,555	421	1,976
Tissus élastiques	1,220	595	1,815
Étoffes pure soie	125	45	170
Étoffes mélangées	960	285	1,245
TOTAUX	55,556,2	46,828,5	102,384,7

Les chiffres des dernières années (nous n'avons pu nous procurer ceux des années précédentes) accusent un état prospère qui n'a pas été obtenu sans efforts.

L'industrie stéphanoise repose en effet, pour près de la moitié de sa production, sur les marchés étrangers : elle a à lutter contre les droits de douane que tous les peuples à l'envi (sauf l'Angleterre et la Suisse) élèvent devant ses produits, notamment aux États-Unis d'Amérique où elle trouve un de ses meilleurs débouchés et qui sont par-

venus à implanter chez eux des fabriques de rubans déjà nombreuses, à l'abri d'un tarif presque prohibitif.

Après Saint-Étienne, l'industrie du tissage de la soie est encore représentée à des degrés divers, à Saint-Chamond (tresses et lacets), à Calais, Caudry, dans le Nord (tulles et dentelles), à Roubaix, Bohain (tissus mélangés), à Tours (tissus d'ameublement), à Nîmes (bonneterie), à Troyes (bonneterie), à Paris (gazes et soies à coudre).

Ces divers centres secondaires produisent ensemble annuellement de 125 à 150 millions de francs, et si nous ajoutons cette somme à la fabrication lyonnaise et stéphanoise, nous voyons que cette industrie du tissage de la soie forme, comme valeur de produit, un total qui dépasse 600 millions de francs annuellement et occupe de 400,000 à 450,000 personnes.

Cette production s'exerce sur plus de 4 millions de kilogrammes de soie dont les quatre cinquièmes sont importés de l'étranger par le commerce lyonnais.

C'est à ce commerce des soies que nous consacrerons quelques lignes dans le chapitre suivant.

LE MARCHÉ DES SOIES DE LYON.

Le commerce proprement dit, c'est-à-dire l'opération qui consiste simplement à changer de place, sans leur faire subir aucune main-d'œuvre industrielle, les produits des divers pays et se contente de mettre ces produits à la portée des consommateurs, a eu sa place dans les salons de la classe 33 à l'Exposition de 1889. La Chambre de commerce de Lyon a pensé qu'il devait être représenté, à côté des produits de la fabrique de soieries, et elle en a jugé ainsi avec raison, sans se soucier d'être mise au rang de ces économistes qui estiment que les échanges entre les peuples peuvent être profitables et ne jettent pas l'anathème aux importations étrangères. La Chambre de commerce de Lyon sait, en effet, que supprimer l'importation des soies étrangères, ce serait purement et simplement supprimer la fabrique de soieries en France, et que le grand marché des soies de Lyon constitue une des assises fondamentales de l'industrie du tissage.

A toutes les époques, l'importance économique de ce grand marché d'approvisionnement des manufactures lyonnaises a été considérée comme l'un des éléments indispensables de leur prospérité, et on peut dire que leur création est contemporaine de la création du commerce des soies à Lyon : liés l'un à l'autre, ils ont prospéré ensemble l'un par l'autre.

Cette création remonte très haut.

Dès 1540, Lyon était déclaré l'unique entrepôt de toutes les soies étrangères qui entraient en France. C'est à Lyon que Paris, Tours, etc., devaient les acheter, ou, du

moins, ils devaient les faire passer par Lyon, qu'elles fussent entrées dans le royaume par la ville de Marseille, venant du Levant, ou par le Pont-de-Beauvoisin, venant d'Italie. Ce privilège fut confirmé en 1566 par Charles IX, en 1583 par Henri III, en 1605 par Henri IV, en 1613 par Louis XIII, étant tenu d'une telle importance qu'il fut rendu sous Louis XIV jusqu'à huit édits ou arrêts du Conseil pour maintenir la ville de Lyon dans cette ancienne possession constamment battue en brèche par les autres fabriques du royaume. Supprimé momentanément de 1720 à 1722 sous la minorité de Louis XV, il ne tarda pas à être rétabli pour être maintenu jusqu'à la Révolution; et cette préoccupation d'assurer à nos manufactures leurs approvisionnements de matière première est encore si vive pendant la première moitié du XIXe siècle, que l'exportation des soies de France reste prohibée jusqu'en 1833.

La levée de la prohibition de sortie à cette époque est accompagnée par la liberté complète d'importation, et c'est à cet air fortifiant de la libre entrée et de la libre sortie que le commerce des soies de Lyon prend tout son essor et toute son ampleur.

De nos jours, le marché de Lyon, passé le grand entrepôt international des soies asiatiques dont il a dépossédé Londres à force de persévérance et d'efforts, est devenu le grand marché universel que l'on connaît. Deux chiffres suffiront pour mesurer son importance prépondérante : la Condition des soies de Lyon, qui constate toutes les affaires faites sur ce marché, a enregistré pendant la seule année 1889 : 5,879,253 kilogrammes de soie de toutes provenances, savoir :

Soies...	de France	776,243 kilogr.
	d'Espagne	49,510
	de Piémont	184,292
	d'Italie	961,156
	de Brousse	203,115
	de Syrie	340,874
	du Bengale	87,784
	de Chine	906,845
	de Canton	707,944
	du Japon	1,423,061
	tussah	193,762
	TOTAL	5,834,576

Et dans ces chiffres ne figurent pas les soies asiatiques et autres soies étrangères que nos maisons d'importation vendent et expédient directement, sans les faire passer par notre ville, aux fabriques de la Suisse, de l'Allemagne, de l'Autriche, de la Russie, de l'Amérique du Nord, etc., de telle sorte que l'on peut estimer à plus de 6 millions 1/2 de kilogrammes représentant, même aux bas prix actuels, une valeur de 300 millions de francs, les quantités de soie de toutes provenances dont le commerce lyonnais a trafiqué pendant l'année 1889.

Il y a trente ans à peine la presque totalité des soies de l'Extrême Orient importées

en Europe était débarquée à Londres : l'immense majorité de ces mêmes soies arrive maintenant à Marseille ou à Lyon. Sur les 50,000 balles expédiées de Shanghaï en Europe pendant la campagne soyeuse 1888-1889, 5,561 balles seulement étaient destinées à Londres et 35,460 balles à Marseille, pour le marché de Lyon. La production est la même pour Canton : des 8,624 balles expédiées de ce port en Europe pendant la même année, 7,359 balles étaient expédiées pour Marseille contre 1,265 balles pour Londres. Pour ce qui est des exportations de Yokohama, la prépondérance de la France sur l'Angleterre est encore plus forte : 17,931 balles pour Lyon contre 2,779 balles pour Londres sur un total de 20,760 balles expédiées, toujours pendant la même campagne 1888-1889.

Nous devons reconnaître cependant que la prééminence du marché des soies de Lyon lui est disputée très vivement par Milan qui convoite à son tour son héritage, et qui pendant l'année 1889 a conditionné 5,183,880 kilogrammes, alors qu'il y a dix ans, en 1878, cette ville n'avait enregistré que 2,475,280 kilogrammes. Les progrès très rapides accomplis par ce marché méritent d'appeler l'attention.

CONCLUSIONS.

Nous nous sommes efforcé d'exposer dans ces quelques pages les observations que nous a suggérées l'exposition des soies et des soieries françaises à l'Exposition de 1889, jugée d'après les produits qui étaient placés sous les yeux du public, et d'après les documents statistiques généraux que nous avons réunis.

A tous les degrés de la production, sériciculture, filature, moulinage, tissage, etc., nous avons enregistré des progrès marqués dans le mérite des produits exposés, et, à défaut de ces grandes découvertes qui révolutionnent une industrie, nous avons constaté une évolution lente, une perfectibilité sans cesse agissante. Cette perfectibilité se manifeste surtout par l'intervention de la science et de ses méthodes rigoureuses dans l'art de produire.

Dès le commencement de l'industrie de la soie, la science intervient. Le grainage, livré complètement au hasard avant la découverte de Pasteur, repose maintenant sur des méthodes scientifiques absolument précises. Les règles à observer pour conduire à bien les éducations de vers à soie sont parfaitement établies; le sériciculteur qui veut s'astreindre à les appliquer est presque certain d'éviter non pas toutes les maladies qui peuvent frapper les vers à soie (car quelques-unes, comme la flacherie et la muscardine, échappent à tout traitement préventif), mais la plus redoutable de toutes, celle qui a stérilisé les récoltes européennes pendant tant d'années : la pébrine. Aussi, la récolte des cocons, autrefois si aléatoire, est-elle devenue l'une des récoltes les plus constantes et les plus assurées, en même temps que la productivité des semences atteint des rendements inconnus aux époques les plus prospères de la sériciculture.

En filature, les effets de la température, l'influence de la composition chimique de l'eau ont été expérimentalement définis. Les conditions dans lesquelles l'industriel doit se placer pour réaliser telle ou telle qualité de la soie (élasticité, nerf, etc.) sont connues. En outre, le bienfait de la subdivision du travail est reconnu et appliqué dans de nombreuses usines : la cuisson, le battage et le tirage du cocon forment trois opérations distinctes, et l'on arrive ainsi à accélérer le travail et à diminuer les déchets. Enfin, la bassine à bouts multiples, substituée à l'ancienne bassine avec laquelle un ouvrier tirait deux fils seulement, fournit le moyen d'atténuer le coût de la main-d'œuvre, sans rien sacrifier du mérite du produit. Le vieil outillage disparaît peu à peu.

L'outillage de l'industrie du moulinage de la soie, lui aussi, a été perfectionné et, l'amélioration de la grège aidant, la vitesse de rotation des fuseaux a pu être considérablement accrue : de là une augmentation du travail produit et, par suite, une économie dans la main-d'œuvre.

C'est là, en effet, la caractéristique de tous les progrès, et les améliorations révélées

dans cette direction par l'Exposition de 1889 dépassent toute attente, non seulement dans les industries qui préparent la matière première, mais dans celles qui la mettent en œuvre : dévidage, ourdissage, teinture, etc.

Le tissage mécanique élargit tous les jours son domaine, et, comme conséquence, l'usine se substitue de plus en plus aux anciens petits ateliers de famille. Nos ouvriers eux-mêmes, incrédules jusqu'à ces dernières années, sont obligés de se rendre à l'évidence et de se soumettre à cette loi fatale du progrès industriel, qui a déjà révolutionné avant l'industrie du tissage de la soie la plupart des autres industries textiles.

L'économie de la matière première, l'emploi des matières inférieures, l'art des mélanges de soie, de bourre de soie, de coton, de laine, etc., ont été poussés à leurs dernières limites.

La teinture n'a pas inventé, depuis la dernière Exposition, de nuances nouvelles; mais elle a progressé dans les machines employées à la préparation des soies, dans les procédés de teinture des shappes, des cotons, des laines, enfin elle a découvert la teinture en pièce des étoffes mélangées.

La science de l'apprêt et des industries annexes (impression, gaufrage, etc.) s'est exercée sur la plupart des étoffes tissées avant teinture et est parvenue à leur donner l'épaisseur, l'éclat et la souplesse des étoffes teintes en fil. L'impression produit des tissus qui rivalisent, comme aspect, avec les plus beaux brochés.

Ces observations sont de nature à nous inspirer confiance dans l'avenir, mais une confiance qui n'est pas dégagée de préoccupations. Cette recherche incessante du mieux, que nous avons constatée dans l'industrie de la soie en France et qui est la loi de tout progrès, n'est pas, en effet, son monopole. Les industries des autres pays ont marché du même pas, dans la même direction, et il nous a fallu, à tous les degrés de la production, signaler l'ardeur croissante des rivalités étrangères.

Aucune de ses branches multiples n'y échappe, depuis la sériciculture qui a vu se lever devant elle la concurrence triomphante des soies asiatiques dont les qualités, si inférieures naguère encore, s'améliorent d'année en année, jusqu'à l'industrie du tissage favorisée par cette poursuite du bas prix des étoffes qui rend si souvent sans objet ces qualités innées du genre français : le fini dans la contexture et le raffinement artistique même dans les productions les plus communes.

La fabrique de soieries n'est pas aux prises seulement avec les caprices de cette souveraine maîtresse de ses destinées : la mode; elle est encore en butte, comme industrie d'exportation, à l'explosion des convoitises protectionnistes chez presque tous les peuples qui, restés jusqu'à ces derniers temps tributaires de ses étoffes, aspirent à devenir nos rivaux dans l'industrie du tissage.

Habituée dès le XVIIIe siècle à placer ses produits au dehors encore plus qu'à l'intérieur, la fabrique de soieries n'a jamais été au fond éprise des bienfaits décevants de la protection économique, et celle dont elle a joui a toujours été plus nominale qu'effective. La première en France, elle s'est placée à la tête des partisans de la liberté com-

merciale, et la première, elle a répudié pour elle-même tous droits protecteurs en ne demandant rien à l'État, rien au pays ; en ne réclamant que la liberté de droit commun : celle de vendre et d'acheter sans entraves.

Aujourd'hui encore, malgré l'explosion des revendications douanières qui cherchent à barrer le passage devant ses produits dans presque tous les pays, cette fabrique de soieries reste attachée à son passé ; elle y reste fidèle jusqu'au point de refuser la place qu'on lui offre au banquet de la protection. Cette fidélité aux traditions, cette foi dans l'avenir sont choses assez peu communes à notre époque pour que nous n'ayons pas dû la passer sous silence dans cet exposé de la situation de l'industrie de la soie en France. Ne forment-elles pas, en quelque sorte, à côté du bilan matériel, le bilan moral de l'une de nos plus grandes industries nationales ?

TABLE DES MATIÈRES.

Note du rapporteur général 139
Considérations générales 141
La sériciculture 142
La filature et le moulinage de la soie 149
La filature 149
Le moulinage 153
La fabrique de soieries 155
Le marché des soies de Lyon 170
Conclusions 173

IMPRIMERIE NATIONALE

CLASSE 34

Dentelles, tulles, broderies et passementeries

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. ERNEST LEFÉBURE

FABRICANT DE DENTELLES ET BLONDES

COMPOSITION DU JURY.

MM. Binot, *Président*, de la maison Vaugeois et Binot, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, fabricant de passementeries..... France.

Robyn-Stocquart, *Vice-Président*, ancien industriel, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878..... Belgique.

Lefébure (Ernest), *Rapporteur*, fabricant de dentelles et blondes, grande médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Blazy (L.-P.), *Secrétaire*, fabricant de tapisseries et d'ouvrages à la main, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885..... France.

Nos (Jayme), négociant..... Espagne.

Jesurum..... Italie.

Burke-Muller..... Suisse.

Alder (Otto)..... Suisse.

Crouvezier, fabricant de broderies, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. France.

Dieutegard (Ernest), fabricant de passementerie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Hénon (Henri), fabricant de dentelles, diplôme d'honneur à l'Exposition d'Anvers en 1885..... France.

Oriol, de la maison Alamagny et Oriol, fabricant de passementerie..... France.

Ducret, *suppléant*, membre du conseil supérieur de l'Exposition permanente des colonies..... Colonies.

Woytt (Frédéric), *suppléant*..... Équateur.

Noirot-Biais, *suppléant*, de la maison Biais aîné, fabricant d'ornements d'église.. France.

DENTELLES,

TULLES, BRODERIES ET PASSEMENTERIES.

PREMIÈRE PARTIE.

NOTES GÉNÉRALES ET HISTORIQUES.

Il est peu de classes plus intéressantes à étudier que la classe 34 comprenant la *dentelle*, la *broderie* et la *passementerie*.

Les transformations qui s'opèrent dans ces industries, depuis quelques années, offrent un spectacle des plus curieux. On y voit lutter, d'une part, toute l'ingéniosité des inventions mécaniques et, de l'autre, toutes les ressources de goût et d'originalité que la main humaine peut déployer pour résister à la concurrence envahissante des machines.

Dans les autres industries, appelées à produire des objets de pure utilité, le remplacement des moyens de fabrication se fait chaque jour, par le progrès de la mécanique, avec grand avantage et sans résistance. La machine arrive à donner des produits plus nombreux, moins coûteux et équivalents pour l'usage. On renonce alors à les faire manuellement.

Mais, dans nos trois industries, il n'en est pas de même : la raison d'utilité ne vient qu'au second plan, puisqu'il s'agit surtout d'ornementation. Le rôle de la dentelle, de la broderie et de la passementerie est d'apporter leur note gaie et distinctive sur nos vêtements et notre mobilier : leur côté décoratif et artistique est donc leur principale raison d'être.

Ces industries d'art ont des traditions séculaires ; leurs meilleures œuvres dans le passé sont recherchées avec passion ; auprès d'elles les produits de la machine pâlissent singulièrement.

Aussi, malgré les étonnants progrès de la fabrication mécanique, on voit le travail à la main, qui met plus en évidence les qualités et l'initiative personnelles de l'ouvrier, opposer une résistance acharnée à sa dépossession de la clientèle d'élite, et faire de suprêmes efforts pour garder la préférence des acheteurs riches et éclairés.

Il est vraiment curieux d'assister à cette lutte entre de pauvres femmes armées de leur aiguille ou de leurs fuseaux, et ces puissantes machines qui marchent à la vapeur

sans relâche, jour et nuit, éclairées par l'électricité, et produisant en quelques heures autant qu'une de ces femmes pendant toute son existence.

C'est que la machine, si habile qu'elle soit, porte en elle-même un vice de constitution qui la rend rebelle à la production artistique. L'art est absent dans ce qu'elle fait parce que le calcul y remplace l'émotion. On ne sent pas, derrière l'œuvre de cette main de fer, vibrer une intelligence personnelle ; une régularité mathématique remplace ces hésitations pleines de charme qui trahissent l'effort, surtout d'une main de femme.

Et, comme le plus souvent ce sont des femmes qui utilisent ces ouvrages, elles leur donnent plus volontiers la préférence. C'est pour le costume féminin que la dentelle, la broderie et la passementerie sont principalement employées ; elles y partagent, avec la bijouterie et la joaillerie, le privilège de relever toutes les élégances par une accentuation artistique dont la femme intelligente connaît toutes les ressources.

Mais, à côté de cette clientèle d'élite, il est certain qu'il en est une autre beaucoup plus nombreuse, moins instruite des choses de goût, qui cherche à se procurer des ornements meilleur marché et pour laquelle la production mécanique paraît suffisante. Le monde entier s'habille de plus en plus à l'européenne ; les femmes suivent en tous pays la mode de Paris. Il n'est pas un costume féminin qui ne comporte quelque ornement fourni par l'une des trois industries représentées dans la classe 34. Or, la mode, c'est la souveraine absolue, dont les caprices sont obéis sans discussion et d'où dépend la prospérité plus ou moins grande de ces industries.

Quand nous considérons l'énorme importance qu'ont acquise la dentelle et la broderie faites à la machine, quand nous voyons la production considérable des galons et des tresses tissés mécaniquement par les passementiers, nous ne pouvons qu'admirer les perfectionnements que la science apporte chaque jour à leurs métiers, et nous réjouir des millions d'affaires que cette activité industrielle procure à notre pays.

Il y a donc dans cette classe deux procédés de fabrication : à la main, ou par les machines. Chacun d'eux a ses mérites particuliers ; ce rapport devra les faire valoir avec impartialité. Le travail nous en sera grandement facilité par le classement qu'a établi le Jury des récompenses. Nous ne pourrons mieux faire que d'enregistrer ses principales décisions et résumer ses appréciations.

Sur 768 exposants de tous les pays que comprenait la classe 34, il en a récompensé 476. La France a recueilli la meilleure part de ces succès. Son exposition est très brillante et fort supérieure comme ensemble à toutes les autres. Elle ne rencontre de concurrents sérieux que dans les deux nations voisines qui parlent sa langue : la Belgique pour ses dentelles, et la Suisse pour ses broderies. En passementerie, elle est incontestablement sans rivale à l'Exposition.

DENTELLES VÉRITABLES.

La dentelle à la main est un tissu, tissu à points clairs, dont le fond, aussi bien que les fleurs, est entièrement formé par le travail de la dentellière.

Il n'est pas de tissu où l'art tienne une place plus importante ; car ici la matière première, bien qu'elle soit toujours de premier choix, n'est presque rien en comparaison du prix de l'objet. C'est la main-d'œuvre que l'on paye. En effet, on pèse l'or, on pèse le diamant ; pèse-t-on une dentelle vraie pour en fixer le prix ? La plus légère est presque toujours la plus fine et la plus chère. C'est donc l'art qui a opéré une transformation absolue ; toute la valeur est créée par le talent du dessinateur et la dextérité de l'ouvrière.

Mais on comprend alors combien il est indispensable à une dentelle véritable d'être belle de dessin et soignée de fabrication. Si elle manque à ces conditions primordiales, elle perd toute raison d'être ; ce n'est plus qu'une fantaisie sans valeur ; on lui préférera une bonne exécution mécanique.

Il y a deux genres de dentelles : celle à l'aiguille et celle qui est faite aux fuseaux.

La dentelle à l'aiguille se fait en jetant des fils de bâtis sur un papier ou parchemin, où le dessin est tracé et piqué d'avance. Ces premiers fils servent de support pour rattacher les points qui constitueront la dentelle. Ces points sont plus ou moins compliqués, suivant la richesse de l'objet à exécuter. Quand le morceau est terminé, on le détache du parchemin, puis on le réunit à d'autres morceaux par des points de couture qui se raccordent et se perdent le long des tiges et des ornements du dessin.

La dentelle aux fuseaux se fabrique par un tout autre procédé. Les fils sont fixés sur un coussin ou carreau par des épingles, l'autre bout est enroulé sur de petits fuseaux que l'ouvrière croise et recroise. C'est en tressant et nattant ces fils qu'elle arrive à former les réseaux et les points pleins qui seront le tissu de sa dentelle. Des épingles placées après un certain nombre de croisures, et suivant les piqûres marquées au dessin, arrêtent les fils, marquent les mailles, et le travail se renouvelle ainsi produisant la dentelle sous forme de bandes plus ou moins longues.

On pouvait voir travailler la dentelle dans la section belge. Une ouvrière faisait du point à l'aiguille, une autre faisait des fleurs aux fuseaux. Il y avait aussi un métier aux fuseaux de Bayeux dans la vitrine de Mme Vve Pagny et d'autres chez les fabricants de dentelles du Puy.

La dentelle à l'aiguille est la plus nette de dessin, la plus ferme et la plus riche ; c'est elle surtout qu'on appelle *le point*. Mais la dentelle aux fuseaux est plus souple, plus vaporeuse. Le fuseau réussit mieux que l'aiguille avec les gros cordonnets, la soie et l'or.

C'est au XVe siècle qu'on a commencé à fabriquer de la dentelle. Peut-être en avait-on fait précédemment, mais, avant cette époque, elle ne formait certainement pas une industrie. Venise paraît avoir été le premier pays où le travail des dentelles a été

d'abord organisé, tant à l'aiguille qu'aux fuseaux. A l'exemple de l'Italie, beaucoup de pays se mirent à en faire et il se créa des centres de fabrication dont chacun donna son nom à la dentelle qu'il produisait. C'est ainsi que se sont répandus les noms de points de Venise, de Gênes, d'Alençon, d'Argentan, de Chantilly, de Valenciennes, de Bruxelles, de Malines, pour ne citer que les plus célèbres.

Colbert s'occupa beaucoup de perfectionner les dentelles françaises, et le roi Louis XIV lui fournit des subsides pour encourager des manufactures royales dont les produits devaient porter le nom de *point de France*.

Les Flandres montrèrent une aptitude spéciale surtout pour le travail aux fuseaux. La production y devint si considérable qu'au XVIIIe siècle l'exportation s'en faisait largement dans les pays voisins et notamment en Angleterre. Aussi, quand des édits trop sévères firent fermer les ports anglais à cette importation, les marchands de Londres sauvèrent les apparences en donnant le nom de *point d'Angleterre* à des dentelles venues des Flandres par contrebande.

Le XVIIe et le XVIIIe siècle ont été les époques les plus brillantes de l'histoire de la dentelle. Elle s'alliait bien avec la richesse des costumes de cour que l'on portait alors et dont les portraits des peintres français et flamands nous ont gardé des reproductions si fidèles dans leurs moindres détails. Les hommes n'étaient pas moins soigneux de leurs rabats et de leurs manchettes que les dames des merveilleuses dentelles qui garnissaient leur lingerie et leurs robes.

Aujourd'hui, c'est en France et en Belgique que la production est restée importante et que se créent toutes les nouveautés. L'Exposition nous montre les plus remarquables spécimens de point de France, de point d'Alençon, de point d'Argentan. Les dentelles noires de Bayeux et de Caen, les guipures de Mirecourt et du Puy font honneur à la fabrication française.

En Belgique, on remarque surtout les points à l'aiguille de Bruxelles, les guipures de Bruges, les valenciennes et les malines.

On fait aussi de la dentelle à la main en Italie, en Espagne, en Irlande, un peu en Portugal et dans les contrées de l'Amérique du Sud, mais la production de ces pays est bien loin de valoir celle de la France et de la Belgique.

Paris est resté le principal marché de toutes les dentelles et c'est de Paris que partent presque tous les dessins pour les pays de fabrique. Nous en avons une preuve de plus à l'exposition belge où les principales pièces sont faites sur commandes de maisons parisiennes.

Ce qui distingue particulièrement la fabrication actuelle, telle que nous venons de la voir en 1889, c'est qu'au lieu de se cantonner dans l'exploitation de quelques points classiques, toujours les mêmes depuis cinquante ans, elle est parvenue à retrouver les procédés anciens dont la tradition, pour plusieurs, était perdue depuis un siècle.

Aussi, bien que la production des dentelles véritables ait diminué comme quantité, on doit reconnaître qu'elle est dans certains cas d'une qualité tout à fait supérieure.

Grâce à de savantes recherches sur les œuvres du passé, quelques-unes des dentelles exposées équivalent en richesse de dessin, en variété de fonds et en perfection de travail à ce que l'aiguille et les fuseaux ont produit de meilleur aux grandes époques. Ces résultats sont l'indice d'une situation excellente au point de vue artistique et dont l'initiative est due entièrement à des fabricants français.

DENTELLES MÉCANIQUES.

Le succès des dentelles à la main a fait chercher depuis un siècle si l'on ne pourrait pas les imiter mécaniquement.

Le premier qui réussit à faire un fond à mailles ressemblant à celui de la dentelle fut un ouvrier bonnetier de Nottingham en Angleterre. Il se nommait Hammond et fit, en 1768, sur un métier à bas, une sorte de tulle qu'on appela *twist net* ou tricot tulle.

Des perfectionnements furent essayés pour mieux former la maille, mais sans grand succès, jusqu'à l'invention de la bobine plate, faite en 1798 par John Lindley, et qui est restée le principal élément de tous les métiers à imitation de dentelle; elle remplit le même office que les fuseaux dans la main de la dentellière. Heathcoat la perfectionna, s'associa avec Lindley, et le métier qu'il fit breveter en 1807 marque la date réelle où l'industrie du tulle mécanique fut fondée. Le *bobin net,* ou tulle bobin eut un très grand succès. Heathcoat fit rapidement fortune. Tous les mécaniciens se mirent à l'œuvre pour inventer des métiers qui rapportaient de si gros bénéfices. En quelques années où vit apparaître les métiers *Traverse Warp,* le *Circulaire,* le *Pusher,* et enfin celui de *Leavers* qui aujourd'hui encore est le plus employé.

La situation était ainsi en Angleterre où la fabrication du tulle enrichissait la ville de Nottingham, pendant qu'en France cet article était prohibé et atteignait des prix fabuleux, quand on parvenait à l'entrer en contrebande. Quelques Anglais, comprenant les profits qu'ils pourraient réaliser en fabricant du tulle en France, parvinrent en 1816, avec toutes sortes de ruses, à entrer pièce à pièce, malgré la vigilance des douanes, de quoi construire les premiers métiers à Calais; d'autres en portèrent à Douai, puis à Lyon.

Calais et Lyon réussirent à s'approprier cette fabrication. Elle se bornait alors à la confection d'un tulle uni, qu'on ornait de petites mouches ou *point d'esprit* et quelquefois de dessins simples comme ceux qu'on obtient dans les bas à jours sur les métiers à bonneterie. On ne pouvait employer qu'une seule grosseur de fil ; c'est à la main qu'on passait ensuite quelques gros fils pour entourer les dessins. Une statistique de 1834 établit qu'il y avait déjà un grand nombre de métiers à Calais et dans les communes environnantes. Mais ce n'était rien encore en comparaison de ce qui allait résulter d'un nouveau perfectionnement trouvé dans cette ville.

Cette même année 1834, Jacquard mourait à Oullins, près Lyon, laissant un nom

illustre, après avoir été méconnu et entravé pendant une grande partie de sa longue existence. L'invention qu'il avait si heureusement ajoutée aux métiers à tisser fut étudiée avec intelligence par un fabricant de Calais, Isaac, et par Jourdan, de Cambrai, qui parvinrent, vers 1840, à faire fonctionner des métiers à tulle auxquels ils avaient adapté le jacquard. A partir de ce moment la fabrication fit un progrès considérable ; on put varier les dessins à l'infini, employer simultanément plusieurs grosseurs de fil et faire des tulles brochés qui ont l'apparence des dentelles faites aux fuseaux.

Par l'intelligence de ses ouvriers et la grande initiative de ses fabricants, qui ne se lassent pas de perfectionner leur outillage, qui ne reculent devant aucune dépense pour avoir de bons dessins, qui fondent des écoles spéciales d'apprentissage, le village de Saint-Pierre-lès-Calais a subi une transformation à laquelle on ne peut comparer que l'extension si rapide des villes américaines. Aujourd'hui, les remparts de Calais qui la séparaient de Saint-Pierre sont tombés; c'est une grande ville de 50,000 habitants; 25,000 ouvriers et ouvrières sont occupés à faire fonctionner les 2,000 métiers à tulle que fait mouvoir une force vapeur de 3,800 chevaux. On y fait, dans les bonnes années, pour 100 millions d'affaires.

Nous avons pu juger, par les trente-trois fabricants qui ont apporté leurs produits à l'Exposition, quels progrès considérables ont été faits depuis 1878. Les métiers Leavers, à barres indépendantes, ont été munis de jacquards puissants qui permettent d'obtenir les grandes finesses de 12, 14 et 15 points. Tout le monde a pu voir un type moyen de ces métiers exposé par MM. Lenique et Piquet dans la galerie des machines (classe 55).

A côté de Calais, Caudry, ville du département du Nord, expose des articles du même genre en qualité plus ordinaire. Mais cette fabrication courante amène un assez gros chiffre d'affaires pour que le Jury n'ait pas négligé de lui donner un certain nombre de récompenses.

Enfin, Lyon est un centre ancien et dirigé par des fabricants de premier ordre pour la production des dentelles mécaniques et des tulles de soie ; il était fort honorablement représenté dans la classe 34 et dans la section lyonnaise. Nulle part on ne montre plus d'habileté dans l'apprêt des articles de soie pour leur conserver tout son brillant.

Ces trois villes françaises n'ont d'autre concurrente que Nottingham. Il est difficile, à l'Exposition de 1889, d'apprécier la grande importance de sa fabrication par les trop rares exposants qui la représentent.

BRODERIE À LA MAIN.

La broderie est une des industries les plus anciennes. Le besoin des distinctions sociales amena les hommes à orner leurs vêtements presque aussitôt qu'ils se sont vêtus. L'aiguille, inventée d'abord pour la couture, c'est-à-dire pour la réunion des étoffes, s'est bien vite chargée de les orner ; de là est née la broderie. La simplicité

de son exécution, qui n'exige comme matériel qu'une aiguille et du fil, a répondu à cette recherche naturelle de créer des attributs pour les chefs, d'enrichir les objets destinés au culte religieux, et de satisfaire à ce besoin inné de plaire qui rend les femmes si ingénieuses à parer leur beauté.

Pratiquée à toutes les époques, elle s'est trouvée mêlée à toutes les phases de l'histoire de la civilisation. La Bible en parle en maints endroits. Les Juifs, les Égyptiens, les Assyriens se sont occupés de broderies. Les Babyloniens et les Phrygiens jouissaient d'une grande réputation comme brodeurs. Le mot *orfroi*, qui désigne encore les larges bandes brodées d'or qui parent les ornements d'église, vient d'*auriphrygium*, nom que les Romains donnaient aux broderies d'or qui leur venaient de Phrygie.

Les Grecs, dans l'antiquité et jusqu'à la fin de l'Empire byzantin, passèrent pour d'habiles brodeurs. On cite à Rome, comme la plus belle broderie du monde, une dalmatique, ouvrage de broderie grecque, qu'on dit avoir été donnée à la basilique de Saint-Pierre par l'empereur Charlemagne.

L'Angleterre était célèbre au moyen âge pour son *opus anglicum* qui était un genre de broderie. Le point de Hongrie est dû à Giselle, reine de ce pays. A la Renaissance, l'Italie, les Flandres et l'Espagne ont produit de vraies merveilles en travaux d'aiguille.

La France a toujours montré une aptitude particulière pour ce travail où le goût du dessin et de la couleur joue un rôle prépondérant. Les plus grandes dames ne dédaignaient pas de s'y appliquer ; il suffit de citer la reine Mathilde, femme de Guillaume le Conquérant, Catherine de Médicis, Mme de Maintenon, Marie-Antoinette, pour montrer combien l'exemple est parti de haut, à toutes les époques, pour encourager les brodeuses de France. En 1851, d'après le rapport de Félix Aubry, cette industrie occupait dans notre pays 150,000 ouvrières.

Il n'est pas de peuple où la broderie n'orne quelque objet; elle est pratiquée jusque dans les contrées les moins civilisées. Les expositions des colonies, de tout l'Orient, de l'Asie, de l'Océanie, de l'Amérique, montrent combien cet art est universellement connu et employé. Ceci explique comment la broderie comprenait à elle seule plus d'exposants que la dentelle et la passementerie réunies ensemble.

La broderie est un travail d'ornementation fait à l'aiguille sur un tissu qui lui sert de fond. On brode à l'aiguille sur le doigt, ou bien on tend l'étoffe à broder sur un châssis ; il y a des châssis carrés de toutes dimensions ; les ronds sont petits et se nomment *tambours*. On pouvait voir broder sur tambour les ouvrières installées dans la section suisse.

Les rideaux sont brodés au crochet à point de chaînette; ce travail, bien que peu varié, couvre à plus bas prix de grandes surfaces.

La France a conservé ses traditions : on cite toujours avec honneur ses broderies blanches de Nancy et des Vosges. Les broderies de soie et d'or pour ornements d'église et pour uniformes ne sont nulle part exécutées avec plus d'art et d'habileté qu'à

Paris et à Lyon. Il en est de même pour les mille variétés que la mode applique aux costumes de dames et aux riches ameublements. Nos dessinateurs et nos brodeuses sont merveilleusement secondés par ces initiatives si françaises que l'on rencontre, d'une part, chez nos modistes et nos couturières et, de l'autre, chez nos tapissiers et nos architectes.

Enfin ce que l'on appelle *les ouvrages de dames*, depuis les broderies à points comptés sur canevas, jusqu'aux fantaisies les plus habilement inspirées des anciennes broderies, forme une des branches les plus vivaces de l'industrie parisienne et une de celles qui font le plus d'honneur au goût de nos brodeuses de toutes conditions.

Pour les broderies blanches nous nous trouvons à l'Exposition en concurrence avec la Suisse qui a de fort habiles ouvrières à Saint-Gall et dans les cantons d'Hérisau et d'Appenzel.

En broderies de couleur, si quelques productions locales sont dignes de remarque, notamment celles du Danemark, du Japon, des Indes, de la Grèce et des pays orientaux, on peut dire que nulle part on ne rencontre la même variété d'ouvrages, le même goût de la nouveauté, la même perfection d'ensemble que dans les broderies françaises.

Aussi, aurions-nous grand tort de ménager les encouragements à une industrie artistique, si appropriée aux aptitudes de nos dessinateurs et de nos ouvrières, et qui permet, comme la dentelle à la main, de laisser la mère travailler chez elle au milieu de ses filles, en leur évitant tous les dangers moraux et physiques que rencontrent les femmes employées dans les grandes usines. Or il est incontestable que la broderie à la main traverse une crise redoutable : ce n'est qu'en déployant une persévérance convaincue et en montrant, au point de vue de l'art, une supériorité indiscutable qu'elle gardera sa place d'élite en avant de la production mécanique.

BRODERIE MÉCANIQUE.

Les progrès de la mécanique ont créé depuis trente ans des industries rivales de la broderie à la main, qui la remplacent dans beaucoup d'emplois et prennent un développement de plus en plus important.

C'est d'abord la machine à coudre, inventée dans le principe, comme l'aiguille, pour la réunion des étoffes; elle s'applique maintenant à les ornementer. Elle exécute avec beaucoup de facilité le point de chaînette; elle réussit très bien les appliques d'un tissu découpé sur un autre, à la façon des *draps entaillés* si célèbres autrefois chez les Sarrasins. Les perfectionnements qu'on apporte chaque jour à son mécanisme lui permettent de varier ses points beaucoup plus qu'elle ne faisait à ses débuts. Des modifications nombreuses dans la plaque, qui guide et conduit l'étoffe sous l'aiguille mécanique, donnent à la longueur et à la direction des points des facilités nouvelles fort analogues à ce que la brodeuse exécute à la main. Dans beaucoup de broderies

ordinaires, faites hâtivement, où l'on cherche le bon marché plutôt que la perfection, elle est fort employée maintenant.

Mais la machine à coudre ne met presque toujours en mouvement qu'une seule aiguille; on a trouvé mieux pour broder mécaniquement et abaisser par la quantité produite le prix de revient de la broderie. Un contremaître alsacien, Heilmann, construisit un métier fort ingénieux qui fait manœuvrer des centaines d'aiguilles à deux pointes, enfilées par le milieu, qui passent et repassent à travers l'étoffe tendue verticalement. Des chariots armés de pinces saisissent les aiguilles à mesure qu'elles ont traversé l'étoffe et font l'office des deux mains de la brodeuse qui se passe et repasse l'aiguille d'une main à l'autre quand son étoffe est tendue sur un châssis. Les barres qui soutiennent le tissu dans la machine d'Heilmann correspondent au compas d'un pantographe que l'ouvrier fait varier à chaque point, déplaçant l'étoffe dans la direction et la proportion nécessaires pour former un point du dessin. S'il y a 500 aiguilles ce sont 500 points pour un qui se brodent du même coup, et certains métiers marchent à une vitesse de 100 et 120 points par minute. On voit quelle grande économie ce métier a obtenue.

De plus il a ce mérite énorme de n'exiger aucun montage compliqué quand il s'agit de changer de dessin. En effet, le dessin, disposé d'après un lisage qui a établi les points précis où le pantographe doit s'arrêter, est simplement ajusté dans un cadre sur le côté du métier, où il peut être changé contre un autre, sans aucune modification à l'ensemble de la machine. De là, très grande facilité et peu de dépense pour faire de la nouveauté. On n'est pas obligé, comme dans les métiers à imitation de dentelle, de fabriquer au moins 500 ou 1,000 mètres du même article pour couvrir les frais qu'a entraînés le montage d'un dessin nouveau.

Malheureusement personne ne comprit en France le grand avenir de cette invention quand Heilmann la proposa dans son pays, et il dût aller vendre son métier en Suisse où il s'est multiplié par milliers. Ceux qui fonctionnent dans la galerie des machines sont tous de fabrication suisse.

La ville de Saint-Gall a un passé illustre dans l'histoire de la broderie. Les moines de sa fameuse abbaye avaient organisé au moyen âge des ateliers de tisseurs et de brodeurs auxquels ils fournissaient les dessins, car ils étaient d'habiles «enlumineurs de manuscrits». La broderie blanche a toujours été travaillée dans ce pays; au travail à la main les brodeurs ont joint la fabrication mécanique. Sous l'impulsion du Directoire commercial et industriel de Saint-Gall, formé par l'association libre de tous les fabricants, des encouragements ont été donnés, un musée industriel a été fondé, des écoles de dessin et de broderie, des cours de mise en cartes, dirigés par d'habiles professeurs, sont venus aider au développement de cette industrie. Aujourd'hui les Suisses sont les mieux outillés du monde pour cette fabrication.

La Saxe est aussi un centre important pour la broderie mécanique; Plauën cherche à lutter avec Saint-Gall. Nous n'avons pu juger des travaux des Allemands puisqu'ils

n'avaient pas exposé, mais nous croyons volontiers qu'ils n'auraient pas été à la hauteur de leurs concurrents suisses.

En France plusieurs tentatives sont commencées avec succès pour broder mécaniquement, et nous avons pu constater qu'au point de vue du goût et du dessin, dans les broderies de couleur, les fabricants français ont su se placer, dès leur début, au premier rang. Il se forme des centres de cette fabrication à Argenteuil, à Saint-Quentin, à Angers, dans le Tarn. Il faut s'attendre d'ici quelques années à voir grandir le nombre de nos fabricants dans une industrie où ils s'étaient laissé dépasser au commencement par la concurrence étrangère.

Le progrès le plus récent qui ait été signalé dans cette fabrication est ce qu'on a nommé le *procédé chimique*. Voici en quoi il consiste : pour imiter les guipures faites à l'aiguille, où les fleurs sont reliées par de jolies brides à picots, les brodeurs suisses ont eu l'idée de broder ces dessins-guipures avec des fils de coton blanc sur un fond de gaze en laine ou en soie. Puis, quand la broderie est faite, on la passe dans un bain alcalin qui détruit les fibres animales, comme la soie ou la laine, sans altérer le coton. La broderie reste alors sans fond, produisant des effets de points clairs qui lui ont permis d'aborder mécaniquement la copie des anciennes guipures de Venise. La Suisse et la Saxe tirent en ce moment grand profit par l'habile exploitation de ce procédé chimique.

Tous ces faits prouvent de quel développement l'industrie des broderies mécaniques est encore susceptible, et nous ne doutons pas qu'on le comprendra en France, car c'est la France, par ses modes, par ses dessins, qui est le grand marché de ces broderies : tous nos concurrents suisses ou saxons ont leurs comptoirs de vente à Paris.

PASSEMENTERIE.

La passementerie est aussi ancienne que la broderie. Aussitôt qu'on a su faire des tissus, on en a frangé les bords par les fils de chaîne qui pendaient au bout de la pièce. Puis on a tressé ces franges; on y a suspendu des petits ornements de couleur, en fruits secs, en bois, en perles, en métal brillant, en verroteries. Toutes les sculptures anciennes, les peintures des sarcophages nous montrent l'emploi des glands, des franges, des tresses, toutes choses qui constituent ce que nous appelons la passementerie.

Ce nom apparaît chez nous au moyen âge. Dès le XIIe siècle, nous voyons énoncer parmi les corporations celle des passementiers-boutonniers. Les statuts, plusieurs fois remaniés, furent définitivement fixés par Henri II.

L'emploi de la passementerie est excessivement étendu. A côté des délicats ornements qu'elle fait pour le costume des dames, si variés, si scintillants de toutes les couleurs, et qui portent souvent le joli nom d'*agréments*, elle fabrique de très grandes quantités de tresses en soie et en laine pour border les vêtements des hommes. Dans les costumes militaires ce sont les épaulettes, les brandebourgs, les galons, les étoiles, qui

marquent les grades; la passementerie d'or y joue un rôle très important; il en est de même dans les bannières et dans les ornements d'église. Puis vient l'ameublement; la passementerie garnit nos intérieurs, contourne tous nos sièges de ses lézardes, attache ses glands à toutes nos fenêtres, et trouve sa place dans les palais, les théâtres et autres lieux de réunion. Dehors elle nous suit pour orner la sellerie, la carrosserie; elle galonne les wagons et même le mobilier des navires.

Toutes les variétés de cette production sont représentées dans la classe 34, excepté les boutons qu'on a groupés avec les accessoires du vêtement dans la classe 35. L'or et l'argent y brillent au premier rang; employant beaucoup les fils de métal, les passementiers les préparent aussi pour les brodeurs et les tisseurs.

Il y a deux manières de travailler le métal : en le battant et en l'étirant. Le procédé pour battre l'or est le plus ancien; il était connu dès la plus haute antiquité. L'or de Chypre, si réputé dans l'ancien temps, était un fil de soie recouvert d'une fine lame d'or battu.

En 1350, le Français Richard d'Archal inventa la filière pour étirer les fils métalliques. Les Allemands et les Anglais réclament aussi la priorité de cette invention. Quoi qu'il en soit, à partir de cette époque, le tréfilage devint la base de cette fabrication. Les fils s'appellent *traits* quand ils sont ronds tels qu'ils sortent de la filière; on les nomme *lames* quand le trait a été laminé. Nos filés d'or et d'argent sont si supérieurs qu'ils s'exportent en grande quantité, même pour l'Orient, qui en fournissait autrefois l'Europe; la Turquie, le Japon et surtout les Indes en font une grande consommation pour leurs broderies.

On conçoit que les procédés de fabrication diffèrent beaucoup dans la très grande variété de produits dont se compose la passementerie. Mais le travail à la main s'y trouve en quelque sorte moins en concurrence avec son imitation par la machine que dans la broderie et la dentelle; chacun y a sa part dans la passementerie.

La main s'occupe de tous les ouvrages soignés qui se font à l'aiguille, comme la plupart des agréments pour dames qui sont formés de ganses ou de cordonnets cousus et enjolivés de perles et autres ornements. Elle a encore la ressource des ouvrages a l'établi; c'est là qu'on fait, avec un certain nombre d'outils spéciaux, les glands, les épaulettes et tous les travaux du même genre.

La machine, de son côté, fabrique tous les galons, en une ou plusieurs bandes à la fois, sur le métier à tisser, muni de jacquard. Les franges sont tissées aussi. C'est sur des métiers circulaires, qui mettent en mouvement un grand nombre de fuseaux, que se font les lacets, les tresses, les cordons et les soutaches.

Nulle part on ne montre plus d'ingéniosité qu'en France pour ces diverses fabrications. Nos articles à la main sont recherchés dans le monde entier et nos concurrents ne se font pas faute de les acheter comme modèles pour les copier en qualité plus ordinaire. Dans les galons et les tresses de soie, de laine, de mohair et d'alpaga, qui

IMPRIMERIE NATIONALE.

comportent moins de nouveauté, nos fabricants sont arrivés cependant avec des outillages très perfectionnés à lutter avec avantage contre la concurrence étrangère.

Paris et Lyon sont nos centres principaux pour la fabrication de la passementerie. Puis viennent les départements de la Loire, du Puy-de-Dôme, du Nord, de la Somme, du Gard, où se trouvent nos grandes fabriques, concurrentes des Anglais de Manchester et de Coventry, et des Allemands de Barmen, d'Elberfeld et de Berlin. L'Autriche, la Russie, la Suisse, l'Italie et les États-Unis ont une production de passementerie d'une certaine importance, mais qui est peu représentée au Champ de Mars. La Belgique seule a une exposition assez intéressante. Mais tout cela ne peut être comparé à la France, qui produit pour 100 millions de passementeries dont la moitié est destinée à l'exportation. Nous sommes heureux de constater que l'Exposition de 1889 a consacré une fois de plus notre supériorité dans cette industrie qui se groupe si bien avec la broderie et la dentelle.

DEUXIÈME PARTIE.

NOTES PARTICULIÈRES. — PRODUITS EXPOSÉS.

DENTELLES VÉRITABLES.

FRANCE.

En commençant l'examen détaillé des dentelles exposées, nous devons reconnaître que celles de la France ont une supériorité incontestable.

Le point d'Alençon est largement représenté dans la vitrine de M. Georges Martin. Parmi les dentelles à l'aiguille, c'est la plus riche et la plus renommée à juste titre. La finesse des fils, la régularité du travail, la jolie forme de son petit réseau hexagonal, la fermeté de ses festons, ses jours si riches et ses picots si bien formés, toutes ces qualités qu'aucun fabricant d'Alençon n'a laissé altérer, lui ont toujours mérité de servir de type aux autres points à l'aiguille. On les trouve réunies dans un beau voile de mariée qu'expose M. G. Martin : c'est un morceau de haute valeur et le plus grand qui ait jamais été fait dans ce genre de travail. Le fond est ramagé de guirlandes entrelacées qui l'allourdissent un peu, mais les fleurs en sont bien dessinées, d'une belle exécution et ornées de jours très réussis.

A côté se trouve un joli volant, commandé par Mme Carnot; le dessin est formé de rubans et bouquets; la bordure de cet alençon est sur réseau fin et le haut sur réseau-bride façon Argentan.

Cette question de l'emploi simultané de réseaux grands et petits dans la même pièce, à mailles simples ou à mailles picotées, est une de celles que nos prédécesseurs du XVIIIe siècle ont le mieux traitée. Les jeux de fonds détachaient en vigueur les fleurs du dessin qui s'accentuaient aussi par la variété des festons. Dans cet ordre d'idées, M. Georges Martin a fait reproduire à Alençon une bande de l'époque Louis XV, faisant partie de la collection Dupont Auberville, exposée aux Arts libéraux. Les différents points en sont très joliment interprétés et M. Georges Martin montre dans tous ces ouvrages qu'il est un digne successeur de MM. Verdé-Delisle.

Comme travail aux fuseaux, le plus fin est celui des dentelles noires du Calvados. Bayeux qui, dès 1855, remportait la médaille d'honneur, est toujours le pays par excellence de cette production. Nulle part on ne pique mieux un dessin et on ne trouve de plus habiles dentellières pour l'interpréter. Le volant-jupe exposé par M. Georges

Martin en est une preuve : l'exécution en serait parfaite sans l'introduction de jours à l'aiguille qui nuisent à l'unité du travail.

La belle écharpe de MM. Robert frères, de Courseulles, est aussi un excellent type de la dentelle noire, dite *chantilly*. Le principal motif est une corbeille gracieusement suspendue. Le réseau est bien transparent malgré sa finesse, les fleurs joliment ombrées par des fonds presque blancs de l'alençon fin opposés aux noirs vigoureux des grillés doubles et triples. Ces procédés sont bien modernes et n'ont rien qu'on puisse leur comparer dans le passé. Les autres articles de MM. Robert frères sont de bonne fabrication et témoignent d'efforts intelligents pour lutter par la recherche d'interprétations nouvelles contre la concurrence des dentelles mécaniques.

Nous ne saurions omettre de signaler que Mme Carnot a commandé une robe en dentelle noire, exécutée dans le canton de Douvres, près Caen, pour encourager les ouvrières aux fuseaux comme elle l'a fait pour les ouvrières à l'aiguille d'Alençon. Cette robe n'a été exposée qu'au mois d'août et n'a pas concouru pour les récompenses.

Ce même travail aux fuseaux se fait aussi à Bayeux en fil de lin blanc; on le nommait *dentelle à la vierge* quand il servait autrefois à la garniture des jolis bonnets de paysanne. C'est ainsi qu'a été exécuté un rochet, avec des armoiries et des emblèmes d'une grande difficulté de travail, exposé par Mme veuve Albert Pagny. Des ombrelles et des volants de dentelle noire complètent la vitrine de cette maison.

Enfin la blonde en soie brillante, genre espagnol, est traitée en Normandie d'une façon tout à fait supérieure; on en voit de bons spécimens en blanc et en noir dans les vitrines Georges Martin et veuve Pagny : MM. Robert frères présentent aussi des mantilles qui sont sans contredit les plus réussies de l'Exposition.

La fabrication de Mirecourt, dans les Vosges, et celle de Saint-Loup (Haute-Saône), sont représentées par M. A. Warée, fabricant plein d'initiative, qui a déjà obtenu de hautes récompenses aux précédentes expositions. Ses articles en fil aux fuseaux et ses guipures genre Bruges sont d'un travail excellent. Il fait des bandes Venise à dessins géométriques comme ceux qu'on voit dans les livres de Vinciolo. Une garniture de manteau en guipure d'or est d'une grande richesse. Sa pelisse en lacis de soie blanche, quoique un peu lourde pour enfant, est fort bien travaillée. Ces lacis, comme le nom l'indique, sont faits de lacets réunis à l'aiguille par des points à jours qui remplissent les vides; M. Warée y mélange aussi de gros cordonnets qui en font une sorte de passementerie : cette nouveauté a beaucoup de vogue.

En dehors des articles pour vêtements de dames, M. Warée fabrique beaucoup les dentelles d'ameublement. Il expose en ce genre un dessus de lit intitulé *guipure arabe*, et un très joli paravent avec fleurs en dentelle appliquées sur glace. Mais sa plus remarquable exposition est formée d'une collection de grands rideaux, dessinés par Alcide Roussel, exécutés les uns aux fuseaux, les autres à l'aiguille; une paire est surtout à signaler en guipure d'or de plusieurs tons. Cette vitrine ne relève pas de notre Jury,

étant dans la classe 21 (tissus d'ameublement); nous dirons cependant qu'elle est d'une splendeur exceptionnelle.

La grande fabrique du Puy, qui occupe tant de milliers de dentellières, n'a envoyé qu'un petit nombre de spécimens de ses travaux si variés. Quelques guipures ordinaires, quelques bandes d'ameublement et quelques articles fantaisie en couleur ou avec jais, exposés par MM. Ferry-Bonnon, Hippolyte Achard, Moiselet, et Lepeltier frères, quoique intéressants, donnent une trop faible idée de la production très importante qui se fait en Auvergne.

Seuls, MM. Farigoule frères ont une belle vitrine de dentelles d'or : ce sont des volants, des galons, des bordures à grandes dents. Les dessins sont variés, bien choisis et habilement travaillés; comme on en peut juger par leur métier garni de ses fuseaux, l'exécution ne le cède en rien à la beauté de la matière employée.

En résumé le Jury a consacré le succès des dentelles françaises en leur accordant trois grands prix : un à M. Georges Martin que nous retrouverons avec une belle exposition en Belgique; un à M. A. Warée (ces deux maisons réussissent aussi bien les travaux à l'aiguille que ceux aux fuseaux); et le troisième à MM. Robert frères pour leurs très belles dentelles noires. Puis des médailles d'or ont été attribuées à Mme veuve Pagny pour ses dentelles aux fuseaux de Bayeux, et à MM. Farigoule frères pour leurs dentelles d'or du Puy.

Mes collègues du Jury de la dentelle m'ont adressé une note dont je leur suis profondément reconnaissant et dont je ne puis leur refuser, comme ils le demandent, d'insérer ici les principaux passages :

« M. Ernest Lefébure, ayant été élu rapporteur du Jury de la classe 34, il ne lui a pas convenu de parler de lui-même. Nous respectons ses scrupules et sa délicatesse, mais nous estimons que passer sous silence sa magnifique vitrine serait enlever au rapport une grande partie de l'intérêt qu'y doit trouver l'industrie dentellière, et nous nous donnons l'agréable tâche de présenter l'étude qui va suivre.

« L'Exposition actuelle nous prouve que, pour la maison Lefébure, l'arrêt dans le progrès est considéré comme un recul, et en effet les différents genres de dentelles qu'elle expose aujourd'hui sont encore un progrès sur celles de 1878, et elles tiennent bien plus de l'art que de l'industrie. . . . .

« Voulant donner un aperçu de la vitrine de M. Lefébure, nous remarquons parmi les articles exposés un devant de robe en point de France, où la variété des fonds, depuis la maille la plus fine jusqu'aux grands réseaux diamantés, fait admirablement ressortir un grand bouquet qui semble emprunté au célèbre Baptiste Monnoyer, peintre des Gobelins au dernier siècle. La bordure, formée de gracieux enroulements tout émaillés de jours, finit par des picots d'une délicatesse extraordinaire.

« Autour de cette pièce capitale, un volant et sa garniture en point de France également, mais avec la grande maille régulière, est d'une exquise élégance. Un autre en point d'Argentan montre au milieu des fleurs des effets d'ombre très heureux. Enfin

un volant et sa garniture en point Colbert dénotent une profonde connaissance du style et de la fabrication si réputée au temps de Louis XIV.

«En point de Burano on remarque un volant et un éventail dans lesquels les plus grandes difficultés d'aiguille ont été vaincues, pendant qu'un autre volant en dentelle de Binches, d'un élégant dessin, a atteint la plus haute perfection d'un travail aux fuseaux. Un volant de style japonais, très léger et très original, représente la dentelle noire de Bayeux si heureuse dans ses effets d'ombre.

«Le fond de la vitrine est garni de deux rideaux avec larges bandes de différents points, sur un fond de tulle rayé de petits entredeux à jours; ce genre de travail prouve qu'on peut allier une très grande richesse à beaucoup de légèreté.....

«Nous ne pouvons nous empêcher de terminer par cette remarque capitale : c'est que, bien qu'une partie des dentelles exposées par M. Lefébure soient imitées de l'ancien, on peut néanmoins constater que rien n'est copié servilement et que tout y est bien créé par lui.»

Cette note est signée : Robyn-Stocquart, M. Jesurum, Henri Hénon, A. Binot.

BELGIQUE.

La Belgique a fait à Paris une très belle exposition de ses dentelles. Les travaux à l'aiguille y sont nombreux et ont particulièrement attiré l'attention du Jury.

On remarque d'abord deux grands voiles de mariée en point gaze. Celui de M. Georges Martin ressemble beaucoup, comme dessin, à son voile de point d'Alençon. Guirlandes et bouquets joliment reliés ensemble en font une pièce très riche. Dans cette qualité d'ouvrage on ne saurait mieux faire; toutes les ressources d'habileté des bonnes pointeuses belges ont été ici mises en œuvre; rien de plus net que les contours gravés par leurs aiguilles, et les fonds à jours sont d'une grande délicatesse.

Les mêmes qualités se retrouvent dans un voile analogue, exposé par Mme Minne-Dansaërt, de Bruxelles. Les guirlandes, riches dans le bas, tombent de plus en plus légères jusqu'en haut, autour de grands bouquets. L'aiguille a très bien interprété ce beau morceau; les moindres détails sont exécutés avec un soin extrême. Le point gaze donne là certainement le maximum d'effet qu'il puisse produire.

Autour de ces deux voiles, ce sont des écharpes, des volants, des éventails et de fort jolis mouchoirs par lesquels M. Georges Martin et Mme Minne-Dansaërt nous montrent tout ce qu'on peut faire de plus réussi en point gaze. Ces deux vitrines sont d'une grande richesse et les meilleures de l'exposition belge, mais il faut reconnaître que le goût parisien qui les a inspirées l'une et l'autre contribue pour une grande part à leur supériorité.

Ce même travail à l'aiguille est présenté encore par M. Léon Sacré, avec des volants, des bandes et des mouchoirs finement traités, puis aussi par Mme veuve Boval de Beck, qui expose une jupe et un assortiment varié d'objets d'une bonne fabrication.

Dans un emploi différent, pour l'ameublement et le linge de table, M. Lava expose des points à l'aiguille en plus gros fils, à fonds guipures, dont il a su tirer un très bon parti. Les dessins d'un grand couvre-pieds à chimères et personnages entourés de rinceaux, d'un devant d'autel avec les apôtres, et d'une bordure de nappe, représentant l'*Éducation de Bacchus,* qu'il a fabriquée pour une maison française, sont remarquablement exécutés. La rectitude du travail, la bonne disposition des reliefs, le soin parfait avec lequel les figures sont traitées, en font des pièces tout à fait originales. Quelques rideaux et quelques dentelles pour robes complètent cette très bonne exposition.

Il y a moins de perfection dans la nappe de corporations de M. Léon Sacré, mais elle a beaucoup de style. Ses personnages occupés aux différents métiers, alternant avec les armoiries de chaque corps d'état, sont d'une heureuse composition.

Le travail aux fuseaux se fait en Belgique sur des métiers ronds, comme celui de l'ouvrière qui travaille pour Mme Minne-Dansaërt. L'application de Bruxelles semble reprendre quelque faveur : le plat gazé, la duchesse et autres fantaisies où le plat est souvent mélangé de point sont fréquemment employés. Quelques bons articles des vitrines Georges Martin, Minne-Dansaërt et Boval de Beck sont à signaler en ce genre.

Grammont est le centre de la production belge pour la dentelle noire. Mmes de Groote sœurs exposent des volants et des éventails qui montrent une bonne entente de cette fabrication, mais on ne peut les comparer aux dentelles noires françaises. C'est seulement en portant à Grammont l'ouvrage préparé et piqué en Normandie, que M. Georges Martin a pu obtenir une qualité comme celle du volant fin de sa vitrine belge, qui est la plus jolie pièce exposée en dentelle de Grammont.

Bruges travaille aussi aux fuseaux des guipures blanches qui jouissent d'une réputation méritée. Mme de Meulenaere expose une robe de baptême et des séries de dentelles et mouchoirs bien compris. Elle s'occupe intelligemment de varier sa fabrication, reproduit les petits binches et essaye des points nouveaux qui montrent une grande connaissance du maniement des fuseaux.

Enfin la valenciennes, qui occupait autrefois plus de la moitié des dentellières dans les Flandres, souffre beaucoup de la concurrence mécanique. Nous savons gré à M. René Begerem, un des doyens de cette fabrication, de présenter un bel assortiment dans toutes les largeurs des fines valenciennes d'Ypres. Le Jury apprécie ces belles qualités, et entend consacrer les précédentes récompenses que la ville d'Ypres et M. Begerem lui-même ont toujours obtenues, en le désignant cette fois pour un grand prix.

Courtrai fabrique les valenciennes plus ordinaires : deux vitrines en présentent des types nombreux et variés depuis la petite dentelle étroite à bord de scie, jusqu'aux volants de robe et aux mouchoirs à armoiries. L'une appartient à Mlles Vanderplancke sœurs, et l'autre à Mme Vandezande Goëmare.

Les tirettes qu'exposent M. Declercq-Clément, d'Iseghem, et M. Stroobant-Boogaer

C. F. E.

de Bruxelles, sont des petites dentelles communes, mais qui, par leur bon marché, comptent encore pour un chiffre d'affaires assez sérieux.

Le Jury a décidé qu'un grand prix serait donné à Mme Minne-Dansaërt, comme il en a été donné un à M. Georges Martin pour ses deux expositions; puis à M. Lava et à M. Begerem. En plus, il a attribué des médailles d'or à M. Léon Sacré et Mme veuve Boval de Beck, de Bruxelles, à Mmes de Groote sœurs, de Grammont, et à Mme de Meulenaere, de Bruges.

ITALIE.

Après la France et la Belgique, c'est l'Italie qui a la plus importante exposition de dentelles.

Venise, qui depuis un siècle avait cessé cette fabrication pour laquelle elle avait une si haute renommée, a réorganisé depuis vingt ans ce travail dans les îles de la Lagune. Notre collègue du Jury, M. Michelangelo Jesurum, est un de ceux qui ont aidé à cette réorganisation. Il a accumulé dans une grande vitrine des produits très nombreux et variés de cette fabrique. Les guipures aux fuseaux y sont employées en rideaux et en couvre-lits avec bandes brodées, mais elles sont bien ordinaires. On peut signaler cependant les guipures polychromes qui sont une spécialité bien réussie. A l'aiguille, les résultats sont meilleurs. Quelques guipures à gros reliefs ont bien leur caractère, mais il y a surtout une reproduction de fins points de rose du XVIIIe siècle, qui a presque la qualité des anciens et qui fait honneur à l'habileté des ouvrières de Burano. J'aime moins leurs copies d'Alençon. Et puis, pourquoi se limiter à la reproduction plus ou moins habile des anciennes dentelles? Avec un peu plus d'initiative et d'originalité, Venise pourrait créer du nouveau et retrouver peut-être le prestige dont elle jouissait. M. Jesurum, qui connaît parfaitement tous les genres de dentelles, a toutes les qualités pour tenter cette renaissance.

Mme Enrica Fraschetti a envoyé de Rome un cadre renfermant quelques bonnes études de bordures et picots à l'aiguille, qu'elle a exécutés d'après d'anciens types.

ESPAGNE.

L'Espagne, patrie de la mantille, a trois exposants pour ses blondes de Catalogne :

Mme veuve Jose Fiter et fils, ancienne et importante maison, a une vitrine composée de mantilles *ternos* d'andalouses, et de volants en blonde noire de bonne qualité.

Mme veuve Magin Mora a fabriqué un grand volant à branche d'iris très bien dessinée ; les parties dentelle et les parties blonde forment des oppositions de noir un peu brusques, mais ses articles sont les mieux travaillés de la section espagnole.

M. Ricardo Fauste a envoyé un grand assortiment de blondes en toutes largeurs et n toutes formes ; les dessins sont bons, mais la qualité laisse souvent à désirer.

Le Jury a décerné la médaille d'or à Mme veuve Jose Fiter et fils et à Mme Magin Mora.

On fait aussi des dentelles de fil aux fuseaux dans d'autres provinces d'Espagne, comme nous en montrent les cadres qui contiennent les ouvrages d'élèves de l'école de la Corogne et de celle du Ferrol.

PORTUGAL.

C'est aussi par ses écoles que le Portugal expose des dentelles et des guipures aux fuseaux. Les musées industriels de Lisbonne et de Porto ont collectionné celles faites à Vianna di Castello et à Setubal.

L'école Dona Maria-Pia, de Péniche, expose à part. Une directrice intelligente, Mlle Augusta Bordallo-Pinheiro, y donne des dessins inspirés des plantes et des coquillages de la côte; l'exécution est bonne et lui vaut une médaille d'or.

GRÈCE.

La Grèce a envoyé des dentelles aux fuseaux en fil blanc ou de couleurs, qui proviennent de l'ouvroir des dames d'Athènes, et d'autres de plusieurs familles, qui s'appliquent à ce travail dans l'île de Céphalonie.

IRLANDE.

La section anglaise a deux exposants de dentelles irlandaises. Il y a trois genres de dentelles qui se font en Irlande: d'abord un point à l'aiguille, genre Venise, qui ne manque pas de caractère et qui tend depuis quelques années à beaucoup se perfectionner; puis les dentelles au crochet, travail spécial à cette île, et dont elle n'a pas encore tiré tout le parti qu'elle devrait; et enfin le *Limerick lace* qui n'est qu'une broderie sur tulle imitant les applications de Bruxelles. De grands efforts sont tentés par le Gouvernement anglais pour encourager cette production favorable au travail des femmes, dans les villages pauvres de l'Irlande.

De son côté, Mme Ernest Hart s'est prise de pitié pour le Donegal, un des comtés du Nord les plus misérables. Elle y fait travailler à des dentelles, des broderies, des tissus de laine, pour lesquels elle s'ingénie à mettre ces pauvres gens en rapport avec les consommateurs riches, par un magasin établi à Londres. Je ne m'occupe ici que des dentelles qu'elle expose; elles ont paru dignes d'encouragement. Il y a notamment des devants de robe au crochet en soie blanche ou de couleur, qui sont très supérieurs à ce qu'on produisait au crochet jusqu'à présent.

L'autre vitrine appartient à une grande maison de Belfast, MM. Robinson et Cleaver, qui ont réuni un bel assortiment de toutes les dentelles et broderies irlandaises.

AMÉRIQUE DU SUD.

Dans plusieurs pays de l'Amérique du Sud, il y a des ouvrières en dentelle aux fuseaux, dont les ouvrages ressemblent à ceux des écoles d'Espagne et de Portugal.

C'est ainsi que nous remarquons quelques articles en fil blanc finement travaillés dans la vitrine de M. Alfred Ducasble, de Pernambuco, au Brésil.

D'autres dentelles se font à l'aiguille en façon de soleils, *soles,* ou de toiles d'araignées, *nanduty,* qu'on reproduit également dans le Brésil, le Chili, la République Argentine, le Paraguay et le Vénézuéla; ces deux derniers pays exposent les dentelles les plus soignées, et, dans une vitrine très importante du Paraguay, nous avons signalé particulièrement les ouvrages de Mme Gill de Cordal et Mme Rita Gonzalès. Mais il semble bizarre que, dans toute l'Amérique du Sud, on ne connaisse pas d'autre dessin que la rosace.

JAPON.

Enfin le Japon s'est mis, depuis quelques années, à faire enseigner la dentelle aux fuseaux dans ses écoles de filles par une dame anglaise, qui leur apprend à faire une guipure blanche comme celle de Honiton. Les deux ombrelles de l'école de Tokio, le le col et les manches de l'ouvrière Yosé (Kiyo) et le mouchoir de l'école des travaux manuels de Kïoto, ne prouvent pas que les Japonaises aient bien compris ce qu'est la dentelle. Cela s'explique d'autant mieux qu'aucune d'elles n'en porte, et qu'elles ne vendent ce qu'elles fabriquent qu'aux Européens de passage dans leur pays.

DENTELLES MÉCANIQUES.

FRANCE.

Calais, Lyon et Caudry sont les centres de cette fabrication en France.

L'exposition de Calais est de tous points remarquable. Jamais plus complète réunion des diverses dentelles qui se font à la machine n'a été exposée nulle part. Deux grands prix et de nombreuses médailles d'or et d'argent sont venus récompenser les fabricants calaisiens, et c'est justice. Les titulaires des deux grands prix sont M. Robert West et M. Davenière.

M. Robert West, petit-fils d'un de ceux qui importèrent les premiers métiers à Calais, expose des dentelles soie noire, genre Bayeux, en grands volants, écharpes et voilettes, qui, pour la finesse des fonds, 14 et 15 points, surpassent tout ce que la machine a produit jusqu'alors de plus parfait. Ses laizes à petits semés sont charmantes. C'est merveille de songer avec quelle régularité mathématique doivent fonctionner toutes les pièces d'un métier si compliqué, pour réussir des réseaux et des fleurettes exécutés avec la soie la plus fine qui se puisse employer.

Dans un autre ordre d'idées, M. Davenière, fabricant plein d'audace, a fait faire des progrès considérables à son industrie par la variété des articles dont il a eu l'initiative.

Personne n'a fait plus de recherches et de frais de dessin pour créer des nouveautés.

Quelles que soient les matières à employer, soies ou cotons de toutes grosseurs, il réussit à faire avec goût ce que d'autres auraient pu croire inexécutable par la machine. Ses volants Chantilly, sa grande jupe noire, ses tulles lamés en couleurs claires pour robes de bal, et jusqu'à son tissu royal Calais, tentative encore incomplète, sont des preuves de sa grande initiative.

Pour les articles en coton, la première place appartient sans conteste à notre collègue du jury, M. Henri Hénon. Il expose des dentelles blanches faites sur métiers à fins points et à barres indépendantes, pour lesquelles il s'est acquis une grande réputation. Personne ne fait mieux ces petites valenciennes dont tous les détails, fleur, réseau, picot, sont d'une rare perfection. Toutes ces dentelles, valenciennes, malines, point de Paris, montées en fichus, tours de cols ou de mouchoirs, forment une des plus séduisantes vitrines de l'Exposition.

Les médailles d'or ont été attribuées à MM. G. Arnett, Darquer-Bacquet, G. Fournier et Cie, Gaillard et fils, Herbelot, Le Bas et Cie, Ch. Lecomte et Cie, Lenique et Piquet, Noyon frères.

La maison Herbelot, fondée en 1825, est une des plus importantes de Calais; on lui doit les genres bretonne et bien d'autres nouveautés. Ses grands volants d'un mètre de haut sur 0 m. 26 de raccord sont bien réussis. Personne ne fait mieux les écharpes avec encadrements exécutés sur le métier.

Les dentelles noires fond fin de M. Darquer-Bacquet et ses guipures soie avec picots sans effilage ont un légitime succès. Les articles laine et soie mélangées sont une création de cette maison; elle fait bien aussi les petites dentelles fines en coton.

Les grillés de la dentelle noire étaient imparfaitement imités jusqu'à la découverte de ce qu'on appelle à Calais le *mat bobines,* que MM. Noyon frères ont pratiqué parmi les premiers et qu'ils nous montrent dans une série de bandes et volants fort bien faits; ce procédé a fait école depuis, parmi leurs confrères.

M. Georges Arnett a de grands volants et autres articles en soie de bons dessins, exécutés de façon à prouver que personne ne connaît mieux les ressources du métier à tulle. Nous ne pouvons oublier que plusieurs de ses plus habiles concurrents ont fait chez lui leur apprentissage.

La variété des dentelles, volants et laizes en soie qu'exposent MM. G. Fournier et Cie est à remarquer. M. Fournier est un fabricant intelligent et très considéré par ses confrères. On lui doit la disposition des fichus et mantilles espagnoles obtenus sans découpages, qui a été pour lui et pour les autres fabricants la source d'une vente considérable à l'exportation.

MM. Gaillard et Cie ont une fabrique bien dirigée; leurs grands et petits volants dentelle noire imitation sont de dessins bien choisis et bien réglés.

MM. Le Bas et Cie travaillent en famille, chacun met la main à l'œuvre, et tout ce qu'ils exposent prouve que ce sont d'habiles fabricants. La mantille blanche, faite en trois pièces qui raccordent le dessin, est une vraie réussite.

MM. Ch. Lecomte et Cie ont une importante maison qui fait un gros chiffre d'affaires pour l'exportation; les articles blancs et noirs qu'ils exposent sont peu nombreux, mais bien fabriqués.

Enfin, MM. Lenique et Piquet nous montrent une collection de grands volants, les uns à effets guipure, d'autres genre cachemire, qui font bien nouveauté. On leur tient compte aussi d'avoir installé dans la galerie des machines un grand métier qui a attiré l'attention publique sur la perfection de son mécanisme et l'importance de la fabrication calaisienne.

Des médailles d'argent sont données à MM. Léon Bomy, A. Cadart, Cordier-Levray, P. Devienne, Fontaine et Rieder, Lepeltier frères, Hippolyte Rembert, dont les vitrines renferment des articles bien étudiés, prouvant que chacun d'eux est bon fabricant. Ne pouvant nommer tous les autres exposants, je renvoie à la liste des récompenses en faisant remarquer qu'aucun n'a été oublié; le Jury a voulu reconnaître que tous les Calaisiens ont dignement représenté leur industrie.

A côté de Calais, la ville de Caudry (Nord) expose une production plus modeste puisqu'elle vise surtout à la grande consommation et au bas prix, mais l'ensemble est bien présenté et on doit des encouragements à des fabricants venus nombreux à l'Exposition et dont les travaux intéressent vivement notre commerce d'exportation.

La maison Louis Tofflin et Cie existe depuis 1829 de père en fils et fabrique les tulles, les dentelles mécaniques et les rideaux guipure sur métiers *bobinos;* ils sont de plus outillés pour faire eux-mêmes leurs apprêts, leurs blanchiments et leurs teintures. Les deux expositions qu'ils ont, l'une classe 34 pour les dentelles, et l'autre dans les rideaux de coton, sont dignes d'attention et les placent tout à fait à la tête de Caudry.

Les meilleures vitrines de cette section sont ensuite celles de M. Eugène Hallette et de M. Postry-Payen, qui ont de bons dessins en dentelle noire, spanish et grands volants. Puis M. Tilmant et les fils de Carpentier-Fontaine ouvrent la liste des fabricants qui se préoccupent avant tout de produire à bas prix. Les dessins faciles, les mises en cartes simplifiées, l'emploi des qualités de soie les plus ordinaires et du coton teint, aident à obtenir des économies qui sont le but de tous leurs efforts et par lesquelles ils arrivent à défier toute concurrence étrangère.

Nous revenons aux belles qualités de dentelle mécanique en examinant ce qu'ont exposé les fabricants lyonnais.

MM. Dognin et Cie sont hors concours par la présence de leur associé, M. Isaac, dans le jury de la classe 33. C'est une importante fabrique dont les produits sont appréciés dans le monde entier. Ils exposent de grands volants dentelle noire, des écharpes et des mantilles en imitation de blonde espagnole très soignées, et des dentelles blanches genre vieil Alençon qui ont eu grand succès depuis quelques années. Nous regrettons que toute leur exposition soit avec Lyon et qu'ils n'aient pas mis une vitrine dans la salle de la classe 34.

MM. Geay et Guillemet l'ont fait et s'en sont bien trouvés. Leur belle écharpe noire

et leurs autres grandes pièces sont du meilleur goût comme dessin, et font bonne figure auprès des meilleurs articles de Calais. Il est vrai que la broderie ou contourage des fleurs est faite à la main, ce qui augmente le prix, mais ajoute une grâce particulière à ces dentelles mécaniques. Aussi leur exposition a-t-elle été très favorablement appréciée par le Jury qui lui a décerné une médaille d'or.

Les tulles soie unis de Lyon, de MM. Marion aîné et fils, et ceux de MM. Laval et Tronel, sont de bons articles commerciaux, mais où le goût et la nouveauté n'ont rien à voir; ceux brodés sont trop peu nombreux pour donner une juste idée des broderies de Lyon.

Avec M. Angelot ce n'est pas la fabrication même des tulles ou des dentelles mécaniques que nous avons à considérer mais leur emploi et leurs diverses combinaisons, car M. Ancelot fait faire à Calais et ailleurs des tulles et des dentelles qu'il brode, qu'il découpe, qu'il paillette, ou bien qu'il garnit d'appliques de velours, de bandes de rubans, de façon à créer des fantaisies bien parisiennes, que la mode adopte dans ses faveurs passagères. Son goût et son initiative sont fort approuvés par le Jury, qui le classe à la médaille d'or.

Enfin M. Jules Lavalette possède quelques métiers Pusher aux environs de Paris sur lesquels il fabrique de bonnes dentelles mécaniques en volants, laizes et autres articles confectionnés.

ANGLETERRE.

Hors de France nous n'avons que deux exposants anglais de dentelles faites à la machine : c'est trop peu pour la grande fabrication qui se fait à Nottingham.

MM. Whitt et Bates ont la spécialité des valenciennes de la qualité qu'on nomme *platt :* ils les fabriquent très bien, leurs assortiments de toute largeur sont intéressants. Je ne leur reproche qu'une chose : c'est de copier souvent des articles d'Ypres sans y rien changer. Un peu plus d'initiative à créer des dessins augmenterait leur mérite.

Il y a plus d'originalité dans la vitrine de M. William Lockwood; à côté des valenciennes-platt, il fait des imitations de guipure duchesse et aborde même la reproduction de quelques vieux points avec un certain succès. On ne peut que l'approuver d'étendre ainsi le champ des recherches pour créer de la nouveauté.

BRODERIE À LA MAIN.

FRANCE.

La broderie blanche sur toile, sur batiste et sur mousseline se fait pour la lingerie fine, surtout celle qu'emploient les dames élégantes, puis aussi pour draps et oreillers et beaucoup depuis quelque temps pour les services de table. Ces emplois justifient un travail soigné et artistique, disposant, faute de couleur, d'une grande variété de points

différents, tels que le plumetis, le damassé, le point d'armes, les points à jours, les fils tirés et les points coupés. Et pour donner une idée complète de la production qui se fait en broderie blanche, il faudrait aller examiner les classes voisines qui contiennent les articles de lingerie presque tous brodés, tandis que ce rapport reste limité à l'examen des brodeurs en blanc de la classe 34 où ils sont peu nombreux.

La meilleure exposition est celle de MM. Crouvezier et fils, de Nancy et Paris. Cette ancienne et très honorable maison présente un grand bouquet brodé au milieu d'un dessus de lit, puis un drap et des oreillers, dont le travail est admirablement traité. Il en est de même pour une collection de mouchoirs brodés, très variés de genre et qui révèlent un personnel d'élite dans les brodeuses qu'occupe cette maison. Elle obtiendrait certainement la plus haute récompense, si son chef, M. Crouvezier père, n'était hors concours comme membre du Jury.

M. Douairet fabrique à Plombières un genre de broderies fines à point d'échelle, d'une qualité soignée, et qui a paru très appréciée, car tous ses mouchoirs sont vendus à l'Exposition.

La maison Léon Benjamen, de Nancy, expose des draps et des taies d'oreillers en bons articles courants.

C'est aussi pour lingerie courante que la maison A. Roussaux fabrique de la broderie blanche à Thaon (Vosges).

Le choix des dessins qu'on brode sur du linge destiné à être froncé, plié, manié, doit se ressentir de cet usage; des fleurs, des ornements légers conviennent mieux que des lignes architecturales et que la reproduction des monuments. A ce point de vue l'exposition de M. Deschamps-Han est critiquable bien que ses broderies soient bien faites.

Les points coupés, les guipures à l'aiguille et les bandes à jour que Mme Dumont fabrique à Poussay (Vosges) pour garnitures de draps de lit et de linge de table trouvent ici leur place, car ils tiennent autant de la broderie que de la dentelle.

Si la broderie blanche est peu nombreuse dans le salon de la classe 34, il n'en est pas de même pour la broderie de couleur. Il est vrai que son usage s'étend à de bien plus nombreuses industries. Ce sont d'abord les ornements d'église, puis les uniformes, le mobilier riche, la toilette des dames et enfin toute cette série d'ouvrages de fantaisie auxquels les femmes de goût et laborieuses savent occuper leurs loisirs.

La vitrine d'ornements d'église de la maison Biais et Cie attire tous les regards. Mitres, chapes, chasubles et bannières montrent toutes les formes adoptées pour les cérémonies religieuses. Les dessins sont choisis avec style, et les broderies exécutées avec un soin extrême. Les fils d'or s'y allient avec les soies de couleur; et il est telle de ces mitres dont les arbachures et les points fendus sont travaillés exactement comme au XVIe siècle. Aucune tonalité trop éclatante ne vient rompre l'harmonie de ces ornements où cependant la plus grande richesse est déployée. Nous n'avons pas à chercher quelle récompense aurait pu être attribuée à cette belle exposition, puisque M. Noirot-Biais

est hors concours comme membre du Jury des récompenses, où son beau-père, M. Biais, aurait certainement occupé une des premières places, si la maladie ne l'avait emporté pendant qu'il était président du jury d'admission, au début de nos travaux.

M. Myrtille Beer a aussi une bonne exposition d'ornements d'église. Une grande chape, une mitre en soie blanche brodée d'or et surtout une croix de chasuble où le dessin se divise en compartiments avec personnages très finement brodés, ont mérité une médaille d'or pour cette maison.

Beaucoup de pieuses dames entreprennent de broder elles-mêmes des ornements qu'elles offrent aux églises. La plupart du temps elles se laissent guider par celui qui leur vend alors les dessins tout préparés, échantillonnés, avec les fils et autres matières pour les terminer. Il y a donc pour les fournisseurs d'ouvrages de dames, qu'il s'agisse d'objets du culte, d'ameublement ou de fantaisie, une responsabilité artistique, dont quelques-uns se préoccupent à juste titre. Depuis quelques années de grands progrès ont été faits dans cette voie. Les livres spéciaux de modèles sont devenus moins frivoles; les éditeurs sont remontés aux sources de toute belle ornementation, ils ont puisé dans les documents anciens que contiennent nos musées et les grandes collections.

L'exposition actuelle nous montre, sous ce rapport, une tentative des plus heureuses. Je veux parler du pavillon spécial de broderies anciennes que Mme Thérèse de Dillmont a installé près de la porte Rapp. Soutenue par l'importante filature Dollfus-Mieg et Cie, qui lui fournit toute la série de ses fils de coton blancs et de couleurs, elle a pu organiser une sorte de petit musée encyclopédique des travaux à l'aiguille, dont les échantillons sont exposés dans des cadres; sur une table on peut feuilleter tous les livres parus en France et à l'étranger sur l'histoire de la broderie. Mme de Dillmont elle-même a publié une série déjà longue d'albums de modèles dont les premiers ont été répandus à 100,000 exemplaires. Des types copiés et échantillonnés des principaux points sont exposés au milieu de la pièce et d'intelligentes maîtresses d'ouvrages enseignent les procédés d'exécution. Rien ne pouvait être mieux combiné pour aider et encourager les dames à ces travaux d'aiguille perfectionnés. C'est ce que le Jury a voulu constater en lui décernant une médaille d'or.

Nous pouvons louer aussi sans réserve le bon goût qui préside à l'exposition de notre collègue du Jury des récompenses, M. Blazy. Ses ouvrages sur canevas de diverses grosseurs marquent un progrès considérable comme recherche et comme style sur les précédentes expositions. Ses tableaux de l'*Amour dormant* et de la *Chasse au cerf* sont de grands morceaux, assez largement traités comme il convient à des pièces décoratives. Quelques bons travaux au crochet, et d'autres fantaisies au tricot, fichus et capelines, complètent cette intéressante collection.

Une médaille d'or est attribuée à MM. Poiret frères et neveu, dont la maison est au premier rang des fabricants de laine à broder. Ils exposent de nombreux ouvrages à l'aiguille très riches et très soignés, parmi lesquels on distingue surtout de véritables meubles, canapés, chaises, fauteuils, brodés au petit point avec une rare perfection.

Les dessins sont fleuris dans le style des Gobelins et semblent destinés à rivaliser avec les produits de la manufacture nationale de Beauvais. Peut-être est-ce viser bien haut, c'est la seule critique qu'on en pourrait faire; mais il est évident que MM. Poiret n'ont pas voulu présenter ces meubles comme des travaux abordables pour des dames du monde qui n'y peuvent consacrer que des heures fugitives.

M. Émile Henry a deux vitrines : une spéciale pour les ouvrages religieux avec prie-Dieu, coussin, étole, croix de chasuble, et une autre pour les travaux de fantaisie. On trouve dans cette dernière tous les objets que comporte le luxe des salons où vit un grand monde souvent bien frivole, mais toujours élégant. Des dessus de guéridon, des dossiers de fauteuils rivalisent avec des dessous de lampes, des abat-jour aux couleurs tendres, pendant qu'une cheminée tout encadrée de broderies est en partie cachée par un riche écran, et porte sur sa tablette des coffrets, des vide-poches et des cadres fort séduisants. La variété des broderies employant la soie, les ganses d'or, d'argent, d'acier, les paillettes, la chenille, les petits rubans, tout est charmant par le goût avec lequel ces ouvrages sont préparés, et justifie la médaille d'or accordée.

M. Lebel-Delalande a une importante vitrine, malheureusement mal éclairée pour faire valoir tous les objets qu'elle renferme : tentures, coussins, tapis, écrans et paravents de tous styles, depuis le gothique du XIIIe siècle jusqu'au rococo du XVIIIe. Cet assemblage d'époques si différentes nuit à l'appréciation qu'on pourrait porter sur chaque chose vue séparément, car l'exécution est généralement très soignée.

Les broderies pour robes comportent la même observation que nous avons faite pour les broderies blanches; l'appréciation de ce qu'elles produisent ne serait vraiment complète qu'en y joignant l'examen des classes voisines où se trouvent les robes et autres vêtements confectionnés. Le brodeur n'est souvent qu'un exécutant des idées de la couturière; n'est-ce pas elle qui décide les ornements de la robe qu'elle taille, en proportionnant la richesse à la circonstance où la robe sera portée?

M. Rocheron est un des plus habiles à couvrir de broderies brillantes, de perles, de jais, de graines d'or, un plastron ou des ornements de taille ou d'épaules. Ses tulles perlés ont grand succès. Tout ce qu'il fait montre combien l'aiguille est un instrument admirable pour traduire les fantaisies que la Parisienne invente avec un génie de la variété que rien ne lasse. Le Jury lui donne une médaille d'or.

Dans le même genre, M. Francis Lampérierre est aussi un créateur de nouveautés; il brode des tulles et des étoffes de soie pour les grandes couturières. Le morceau capital de son exposition est un très riche manteau de cour style rocaille, tout chamarré d'or et de couleurs vives, sur un fond de soie violette qui rappelle la pourpre si chère aux empereurs romains.

D'aspect plus modeste est la production de la maison Millet et Veuve Ferry, de Lunéville, qui brode de différentes manières au passé, au point de torsade et au crochet sur tulle blanc des articles qui ont eu grande vogue autrefois dans ce pays, et dont ils ont tenté une sorte d'exposition historique. Aujourd'hui c'est surtout l'article jais sur tulle

noir qui a pris grande extension dans la contrée où fabriquent ces exposants. C'est M. Louis Ferry qui imagina, il y a quelques années, d'enfiler les perles d'avance et de fixer le fil qui les tient par un autre fil faisant le point de chaînette. Ce procédé rend le perlage plus facile et plus rapide. Le Jury donne une médaille d'or à MM. Millet et veuve Ferry.

Avec MM. Pouteau et Fichet nous revenons aux articles parisiens brodés en couleur; leurs écharpes sur crêpe de Chine sont très élégantes et c'est un joli manteau de cour, style Louis XV, qui forme la partie la plus remarquable de leur exposition, dont les broderies sont bien comprises.

Les robes de tulle de Mme Louise Schmidt sont ornées de fleurs que l'aiguille a jetées dans leurs plis transparents; c'est de joli effet, mais la broderie est traitée à grands points comme une jupe légère qu'on ne portera que deux ou trois fois.

Il y a quelques broderies à la main dans la section des travaux manuels au pavillon de la Ville de Paris des Champs-Élysées. Nous y avons remarqué Mlle Edmée Preux, dont la sœur, Lucienne Preux, expose classe 34, Mme Guergué, Mlle Villot et la Société des travaux féminins, dirigée par Mme Cruchon-Charbonnel. Rien de ce qu'elles exposent ne peut être comparé aux vitrines que nous venons de passer en revue.

SUISSE.

A l'étranger, le pays qui produit le plus de broderie est la Suisse, mais le travail à la main y occupe une place de plus en plus restreinte et se voit remplacé chaque jour davantage par le métier à pantographe. Cependant des traditions aussi anciennes persistent longtemps et la broderie blanche à la main se fait encore en qualités fines, comme l'exécutent dans le salon suisse les ouvrières de M. Ed. Sturzenegger, de Saint-Gall. Ce sont surtout de fins mouchoirs sur linon et batiste que font ces brodeuses; ils ont valu une médaille d'or à la maison Sturzenegger.

Une autre a été attribuée à M. Sondereger-Tanner, d'Hérisau, dont les mouchoirs sont travaillés avec une grande perfection. Il a dans sa vitrine un bouquet de lilas et un autre d'œillets qui sont interprétés avec un remarquable talent d'aiguille.

La robe d'enfant, les oreillers et les devants de chemise, de MM. Blumer, Lemann et Cie, sont fort bien brodés, et j'admirerais sans restriction la broderie du mouchoir exposé par MM. Sondereger et Cie si le dessin ne représentait pas le Palais de l'Exposition.

Nous aurons du reste à nommer de nouveau ces exposants suisses quand nous parlerons de la broderie mécanique.

ESPAGNE.

La section espagnole contient un mouchoir d'un travail extrêmement fin brodé par Mme Carmen Carrion Lopez, de Huelva, et des chiffres enlacés fort bien exécutés chez

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Jayme Brugarolas, de Barcelone. Parmi ses colonies, Manille, dans les îles Philippines, a envoyé de ravissantes broderies blanches, faites en fil d'aloès par Mme veuve de Calleja : dessin et travail en sont de fort bon goût.

PORTUGAL.

Mme Maria di Camara Leme est une habile brodeuse de Lisbonne, à en juger par les objets que contiennent les cadres envoyés par elle à l'Exposition.

AMÉRIQUE DU SUD.

La broderie blanche est travaillée avec soin et quelquefois avec goût dans les différents pays de l'Amérique centrale et méridionale. Dans beaucoup d'écoles de jeunes filles, dirigées par des religieuses souvent venues d'Europe, on fait des travaux de lingerie et de chasublerie, où la broderie joue un rôle assez important. C'est ainsi qu'on remarque dans les expositions du Brésil, du Chili, de la République Argentine, de San Salvador, de l'Équateur, et surtout du Mexique, beaucoup d'objets brodés en blanc que le Jury a récompensés par de nombreuses médailles. Le Mexique notamment a une liste de près de cent exposants en broderie auxquels ont été attribués 5 médailles d'argent, 14 médailles de bronze et un grand nombre de mentions honorables.

RUSSIE.

La Russie a une belle vitrine de lingeries et broderies où les travaux d'aiguille sont habilement exécutés. C'est celle de M. Wladimir Loewisson, de Moscou; les ouvrages à fils tirés, les points à jour et les ornements de style russe, brodés par cet exposant, ont du caractère et lui ont valu une médaille d'or.

GRANDE-BRETAGNE.

L'Irlande continue à broder en blanc sur les toiles et les batistes qu'elle tisse, et ce travail à la main, grâce au minime salaire dont se contentent les pauvres Irlandaises, résiste encore à l'envahissement des machines. Un très complet assortiment de ces broderies blanches est exposé par MM. Robinson et Cleaver, de Belfast; la qualité en est bonne, mais dans les articles fins ils n'arrivent pas à la perfection des broderies de Nancy et de Saint-Gall.

En broderie de couleur nous signalerons dans la section anglaise la vitrine de M. J.-O. Nicholson, le grand fabricant de soieries de Macclesfield. Il a joint à sa fabrique de tissus un atelier de brodeuses qui est dirigé avec beaucoup de goût et d'habileté technique, si l'on en juge par les échantillons brodés qu'il expose.

L'exposition d'ouvrages de dames de MM. Vicars et Poirson et celle de la «Ladies Work Society» sont peu importantes; c'est regrettable, car on voit qu'ils savent bien broder.

Les *Kells embroideries* que le Donegal industrial Fund fait exécuter d'après des motifs tirés d'anciens manuscrits celtiques prouvent une bonne méthode pour élever le niveau de l'industrie irlandaise en puisant dans ses traditions locales.

DANEMARK.

Le même esprit national a inspiré les travaux de Mlle Nanna Ring, de Copenhague, et l'enseignement qu'on donne à l'école de jeunes filles de cette ville.

Après avoir aussi fait remarquer les bonnes broderies blanches exposées par Mme Anna Nielsen et Mme Julie Petersen, qui édite un journal de modèles, traduit en trois langues, je tiens à arrêter plus longuement l'attention sur les broderies de couleur envoyées par le Danemark.

Les panneaux de drap noir brodés en fleurs au naturel de Mme Ida Hansen, de Copenhague, donnent une très haute idée de son talent; c'est une artiste aussi habile à manier le crayon que l'aiguille. Elle a reproduit, d'après nature et dans leur dimension véritable, de grandes plantes choisies dans quelque jardin d'hiver avec un goût parfait. On doit louer sans réserve la sobriété des moyens d'exécution employés par elle, bien qu'elle ait su conserver une grande précision dans les détails dont aucun n'est sacrifié. Il n'est pas possible de mieux traduire le modèle; les tiges se détachent avec grâce; le chiffonné et les nervures dans le feuillage, les gradations de nuances dans les fleurs et leurs pistils, sont observés avec une vérité saisissante. Comme dans les broderies du XVIe siècle, le sens des points est varié selon la manière dont chaque détail est éclairé : on obtient ainsi que la nuance des fils donne son maximum d'éclat. Aussi le Jury a-t-il été unanime à classer les broderies de Mme Ida Hansen parmi les meilleures œuvres de l'exposition et à leur attribuer la médaille d'or.

Du reste, le même caractère d'ouvrage se retrouve dans l'exposition de Mme Mathilde Sasse qui reproduit des animaux, chevaux et chiens, fort bien exécutés. Évidemment la méthode qui règne en Danemark pour les travaux d'aiguille est excellente; nous le constatons aussi, quoique à un degré moindre, dans l'envoi de Mme Auguste Vallentin.

AUTRICHE.

Dans la section autrichienne une vitrine arrête les regards par six stores de grande dimension et d'un coloris très vigoureux. Sur un fond peint, les motifs principaux sont brodés; c'est donc par de la peinture brodée que Mme Henriette Mankiewitz représente, avec un talent rare chez une femme, de grands paysages empreints de poésie. L'eau y joue un rôle important, puisqu'ils sont intitulés : *la mer, la baie, le lac, le*

ruisseau, l'étang et enfin *la cascade*. Les uns sont éclairés par le soleil des tropiques, les autres sont dans la nuit avec les reflets blanchâtres d'un clair de lune. Les dessins sont d'une hardiesse indéniable, mais la tentative est elle heureuse? Si la peinture en décor se contente d'effets traités à grands coups de pinceau, la broderie se prête moins bien à ces points jetés comme par accident, ici ou là, sans liaison entre eux, pour accentuer les détails des premiers plans. Le résultat reste fort discutable puisqu'il ne satisfait ni le peintre ni le brodeur. J'ai bien le désir cependant que cette critique ne décourage pas une artiste de valeur comme Mme Mankiewitz de consacrer son talent à des ouvrages d'aiguille.

RUSSIE.

Un autre exemple de peinture alliée à la broderie se trouve dans le devant d'autel de M. P. Kolonine, de Moscou. Mais là son caractère hiératique et l'emploi très tranché des deux procédés ne cherchent à produire aucune illusion. Ce tableau représente une mise au tombeau de Notre-Seigneur. La broderie est en or et traitée comme un bas-relief; les figures et les chairs sont peintes à plat et forment des incrustations au milieu de ces broderies brillantes. L'ensemble est bien composé et remarquablement exécuté; sans doute, on peut se demander si c'est bien le rôle de la broderie de former ces épaisseurs en or qui conviendraient mieux au métal repoussé, ou au bois sculpté; mais, étant donnée la destination de ce sujet religieux, on ne peut qu'admirer la perfection avec laquelle cet important travail a été mené à terminaison.

La Russie a encore quelques bons exposants qui font de la broderie aux couleurs vives pour les costumes du pays, et parmi lesquels ont peut citer M. Kouschinnikoff et Mme Gorodetscaja, directrice de l'école des bourgeois, de Moscou. J'aime mieux ses serviettes si joliment bordées d'ornements en soie rouge que son tableau représentant le Kremlin. C'est aussi pour leurs broderies bleues et rouges que le Jury a récompensé M. Rindine, de Krolevetz, et Mme A.-K. Miller, de Saint-Pétersbourg.

NORVÈGE.

Mlle Catherine Foïn, de Christiania, expose des ouvrages d'aiguille brodés d'après des dessins nationaux, qui ont une certaine valeur comme travail et comme goût.

ROUMANIE.

Le charme que donnent les dessins spéciaux à chaque pays se retrouve dans les broderies envoyées de Roumanie par Mme Sultana Lazu, veuve Sophronie; ses costumes tout brillants d'or et de couleur sont dignes de remarque.

GRÈCE.

C'est par leurs vestes dont le devant, le dos, les manches sont couverts de ravissants enroulements de canetilles d'or que les brodeurs grecs montrent un talent spécial; le Jury a distingué parmi eux M. Sarantopoulo et Mme Amélie Anadiadi, d'Athènes.

ALGÉRIE ET TUNISIE.

L'Algérie et la Tunisie sont renommées pour l'habileté avec laquelle elles brodent les riches costumes des pachas et des cheiks, les tapis, les tentures et aussi les objets de sellerie. Qu'il s'agisse de toile, de drap, de soie, de gaze légère ou de cuir, partout où l'aiguille est employée par les brodeurs arabes elle obtient des résultats charmants, comme dessin et comme coloris. L'or et la couleur sont distribués avec un style indéniable par ces descendants des Sarrasins. Le Jury a récompensé d'un grand prix l'exposition collective du Gouvernement tunisien, et des médailles ont été données, principalement à Ahmed-Bou-Didah, de Tunis, et, pour l'Algérie, à Ibrahim-Ben-Ali-Ben-Saïd et à MM, Magne et Cie, d'Alger.

ANNAM. — CAMBODGE. — TONKIN. — COCHINCHINE.

Les pays d'Extrême Orient sont de ceux où la broderie à la main est le plus en honneur. Dans l'Annam, c'est S. M. le Roi qui se présente à l'Exposition comme le grand directeur des broderies de son royaume. Au Cambodge, c'est le Ministre de la justice. Les étoffes de soie semblent incomplètes dans ces contrées quand elles ne sont pas ornées de ces fines broderies où l'harmonie des couleurs, l'heureux mélange des fils d'or, donnent une haute idée du goût particulier de ces pays. Il faut reconnaître que, sous le rapport du coloris et de l'assortiment des nuances, l'Europe a encore beaucoup à apprendre des Orientaux. Aussi tous ceux qui veulent le bien de ces nations lointaines ne manquent pas d'y encourager les travaux d'aiguille comme une des productions où elles réussissent le mieux. C'est à ce titre que nous avons récompensé les efforts de Mgr Puginier, en faveur de ses diocésains du Tonkin, et les missionnaires de Cholon et de Canton pour les broderies de la Cochinchine. Le Gouvernement français seconde ce mouvement partout où il a devoir de le faire, et on le trouve dans nos listes de récompenses pour les broderies présentées sous son patronage par l'Exposition permanente des colonies et par le Protectorat français du Tonkin et de l'Annam.

CHINE. — INDES.

Dans le pavillon chinois le Jury a remarqué surtout les broderies exposées par M. Young Hen, et dans le pavillon indien celles de Bhumgara-Franju-Pastonjee et la collection Proctor et Cie, de Londres.

JAPON.

Mais la palme appartient au Japon pour la richesse déployée dans les paravents brodés de M. Sozayemou-Nishimurra, de Kioto. Il y a là de gros arbres brodés d'ors verts, d'ors rouges et d'ors jaunes, d'une opulence sans égale. L'aiguille des Japonais traduit avec une vérité saisissante les herbes qui poussent au bord du fleuve, comme le plumage des oiseaux qui viennent se reposer sur ses eaux ou sur les branches toutes chargées de fleurs et de feuillage. Le talent avec lequel ces objets sont dessinés, traduits et coloriés est des plus intéressants à étudier. Les Japonais sont des maîtres en cet art, et les paravents exposés cette année ne le cèdent en perfection à aucune des broderies de cette provenance déjà connue en Europe. La médaille d'or que nous donnons à M. Nishimura est certes bien méritée.

BRODERIE MÉCANIQUE.

FRANCE.

Les broderies mécaniques de M. Aylé-Idoux sont d'une exécution très supérieure. Ce fabricant est le premier dans la broderie blanche faite à la machine; bon goût dans les dessins et habileté dans le travail, qu'il s'agisse d'articles au plumetis, avec ou sans découpage, ou que ce soit des broderies guipures obtenues par le procédé chimique. Ses petites bandes sont d'une perfection qui ne laisse rien à désirer; les festons, les roues à jours sont très régulièrement travaillés, et il obtient dans l'article chimique des effets Venise à gros reliefs qui sont, au premier abord, d'une réussite étonnante. Nous ne pouvons regretter qu'une seule chose, c'est que M. Aylé-Idoux qui est Français, qui dessine, blanchit, apprête et vend sa marchandise en France, la brode en Suisse et ne parvienne pas à importer ici son industrie tout entière.

M. Gorsse fabrique de la broderie blanche à la mécanique dans le département du Tarn. Il a su intelligemment profiter de l'expérience acquise en Suisse pendant un internement qu'il a subi dans ce pays en 1871, comme officier de notre armée de l'Est. Ayant ensuite importé des métiers à broder dans la petite ville de Cordes, il a enseigné lui-même à des ouvriers du pays la manière de les faire fonctionner. Sans subvention d'aucune sorte, et par sa seule persévérance, il est parvenu à implanter cette industrie nouvelle dans le midi de la France et y produit de bons articles courants.

M. Albert Trèves brode en blanc mécaniquement à Saint-Quentin, mais sa production la plus importante est en broderie de couleur sur lainages. Il fait de sérieux efforts pour développer cette fabrication dans le département de l'Aisne et arrive à lutter contre l'importation des broderies suisses et allemandes. Aussi le Jury l'appuie en lui donnant une médaille d'or.

La même récompense est attribuée à MM. Reichembach et Cie dont les métiers sont aux environs de Paris. Leurs échantillons sont très variés et montrent qu'ils suivent de près toutes les fantaisies adoptées par la mode.

C'est à Tarare que M. Bonnassieux-Guidot a introduit les métiers à pantographe pour broder mécaniquement sur tissus de coton, de laine ou de soie. Le Jury lui donne une médaille d'or pour les articles exposés, car ils sont bien étudiés et justifient leur succès à la vente.

Angers semble appelé aussi à devenir en France un centre sérieux de production pour la broderie mécanique. Deux fabriques y sont déjà installées.

La plus ancienne est celle de MM. Bazin et Frenzer, qui possèdent 45 machines, installées à Chemillé près d'Angers, et qui font en couleur des bandes ou galons brodés soie et laine pour modes et garnitures de robes; ils en exposent un grand assortiment très varié de nuances et de bons dessins.

L'autre fabrique d'Angers est celle de MM. Delaunay, Foucault et Cie, qui ont un métier fonctionnant au premier étage de la section des machines. Leur spécialité est de broder les bonnets pour l'Anjou et la Bretagne. Cependant ils ont exposé une robe à dessins d'iris d'un coloris charmant et qui a été remarquée comme une des broderies mécaniques en couleur les plus réussies de l'Exposition; elle leur vaut la médaille d'or.

M. Lemaire fabrique, à Argenteuil, sur le métier pantographe, des broderies d'ameublement. Elles sont faites le plus souvent sur jaconas qui disparaît sous la broderie, et découpées ensuite en appliques, par motifs séparés, pour être cousues sur toutes espèces de tissus, drap, velours, satin, gaze ou tulle. Son exposition (groupée dans la république de Saint-Marin, dont l'installation lui a été confiée) est fort originale et vise à l'ameublement de style. Des fauteuils, des bandeaux de cheminée, des coffres, des portières gothiques ou renaissance, prouvent des recherches habiles pour employer dans l'industrie moderne les documents du passé. On peut critiquer certaines adaptations, comme, par exemple, les ferrures des portes de Notre-Dame transformées en un paravent de salon. Mais l'ensemble a paru assez bon pour mériter une médaille d'or.

M. Clair-Leproust s'occupe aussi de meubles; il brode, avec la machine à coudre, dans son usine de Crépy-en-Valois, des portières, des dessus de pianos, des coussins avec velours en relief et galons d'or très apparents et bon marché. Les meubles légers de campagne et bains de mer, pliants, fauteuils d'osier ou de bambou, lui font une spécialité très réussie et dans laquelle il trouve un grand succès commercial.

La broderie mécanique joue aussi un certain rôle dans les expositions de MM. Ancelot, Lampérierre (Francis), Pouteau et Fichet, dont nous avons déjà parlé : partout nous la voyons tenter de se substituer aux ouvrages à la main. Nous avons dit notre opinion sur la part qui doit légitimement se faire pour chacun : à la main les produits vraiment artistiques; à la machine, la grande consommation courante. Mais la situa-

tion ainsi établie, nous n'hésitons pas à reconnaître qu'il y a intérêt pour nos brodeurs français à se munir d'un bon outillage pour la production de la broderie mécanique.

SUISSE.

A Saint-Gall la broderie mécanique est une très grande industrie : d'après le tableau général du commerce de la Suisse en 1885, c'est celle de toutes les industries qui donne le plus gros chiffre à l'exportation : il dépasse 89 millions! Aussi les vingt-huit fabricants qui sont venus, sous l'impulsion du Directoire commercial et industriel, la représenter à l'Exposition de Paris, méritent toute notre attention.

Nous parlerons un peu plus loin, avec les rideaux, des broderies décoratives faites par M. Schelling (Fritz) pour l'ornementation du salon suisse, mais nous constatons en examinant ses produits qu'une grande partie de ses broderies est fabriquée spécialement pour les Indes. C'est donc jusque dans ces pays lointains, où la main-d'œuvre est cependant à très bas prix, que la broderie mécanique européenne va lutter avec le travail manuel.

MM. Rittmeyer (B.) et Cie nous montrent bien peu de spécimens de leur très importante fabrication : ce sont surtout des appliques brodées et découpées comme celles que M. Lemaire fabrique à Argenteuil, mais plus légères, en couleurs tendres et vives pour la mode et les robes de dames : leurs broderies de soie jouissent d'une grande réputation que nous aurions été heureux de constater plus largement.

M. Sturzenegger (Ed.), qui nous a amené ses habiles brodeuses à la main, fait aussi des articles très soignés en broderie de soie sur la machine à fil continu. Ses robes mousseline et ses robes cachemire sont d'un bon travail.

M. Sonderegger-Tanner est aussi bon brodeur à la machine qu'à la main, et il expose des articles blancs et une robe en couleur de bonne exécution mécanique.

MM. Wetter et Cie passent pour avoir été les inventeurs, en 1882, du procédé chimique; ils exposent des broderies blanches de bonne qualité et particulièrement des bordures à grandes dents, montrant le parti qu'ils savent tirer de leur invention. La parure point de Gênes est exécutée en six rapports qui permettent, en brodant mécaniquement, de varier les motifs sans être astreint à la répétition d'un raccord très court du dessin.

On dispose pour cela l'étoffe dans des cadres fixés par des écrous dans le grand châssis du pantographe; ces cadres peuvent se tourner successivement en plusieurs sens. M. Groblé en a perfectionné l'emploi; c'est ainsi qu'il obtient des coins si exacts dans les couvre-lits et coussins qu'il expose.

Le procédé chimique a été employé par M. Pfandler (Jean), de Rheineck, avec un talent incontestable. Il reproduit, de façon à faire illusion derrière la glace d'une vitrine, d'anciennes guipures Venise à points de rose. On y trouve l'apparence des petits reliefs et des fines barrettes picotées, qui donnent tant de charme à ces dentelles;

ces mêmes broderies se font aussi en soie noire. L'exposition de M. Pffandler (Jean) est une des plus admirées.

Celle de MM. Seiler, Preisig et Cie, est digne de lui être comparée. C'est aussi par des imitations au procédé chimique d'anciennes dentelles françaises et italiennes qu'elle se distingue. Sa pièce principale est copiée d'un morceau du XVIIe siècle que le Musée d'Alençon a envoyé à la section des Arts libéraux. Les broderies à grande dentelure de MM. Seiler et Preisig sont très habilement faites.

Le même genre d'imitations de guipures à dents pointues est très bien traité aussi en blanc et en noir par MM. Hummel et Seelig, qui en font une exposition nombreuse.

MM. Fisch frères ont la spécialité des mouchoirs blancs et de couleur, brodés mécaniquement; ils réussissent cet article très heureusement, et les coins de ces mouchoirs ne trahissent pas trop le procédé économique employé pour leur fabrication.

M. Preschelein fait aussi des mouchoirs à la machine, mais en qualité moins soignée.

Ce qui donne le plus d'occupation aux métiers à broderie mécanique ce sont les tissus pour robes et les robes mi-confectionnées, dont on brode certaines parties de la jupe et du corsage tracées en projet sur l'étoffe. La couleur et la fantaisie ont ici un champ très vaste; et, depuis la robe de bal sur gaze ou sur tulle, brodée en soie aux couleurs tendres, jusqu'à la robe simple de laine à peine ornée de quelques broderies aux nuances tranquilles, il s'en fait une grande variété de prix et de richesse.

Plusieurs des exposants que nous avons nommés déjà en ont dans leur vitrine, notamment MM. Rittmeyer et Cie, Sturzenegger, Sonderegger-Tanner, Seiler et Preisig, et Fisch frères.

D'autres s'en font une spécialité et n'exposent rien autre, comme MM. Ulr. et A. Tobler, dont les robes sont irréprochables comme broderie mécanique.

MM. Stander Zurcher et Cie exposent une robe tulle noir brodée d'or sur la machine à fil continu, qui est d'aussi bon travail que leurs imitations de dentelles à grandes dents.

La robe blanche de M. Steiger Weyer, celles de couleur de M. Weber Bodmer et de MM. Britt et Brandle, qui ont un assortiment très varié, sont de bons articles commerciaux de qualité moyenne.

Beaucoup de fabricants suisses ne brodent que des articles blancs ou madère, en qualité courante, pour la lingerie ordinaire, chemises, jupons, etc. Nous citerons surtout MM. Bachtold, Diem et Lutz, et MM. Schweitzer (Aug.) et Cie comme exposant les meilleures broderies en ce genre; puis viennent MM. Alder frères, Jacob Naef et M. Zellweger.

Enfin, M. Von Huber-Meyenberger brode spécialement, à Kirchberg, des ornements d'église sur métiers mécaniques. Les résultats ne sont pas très artistiques, mais il fait valoir que ses articles sont solides et de prix très modérés.

En somme, l'exposition suisse est un vrai succès pour l'industrie saint-galloise. D'accord avec nos excellents collègues suisses, M. Burke-Muller et M. Otto Alder, le

Jury a décerné un grand prix au Directoire commercial de Saint-Gall et des médailles d'or à MM. B. Rittmeyer et Cie; Schelling (Fritz); Pfandler (Jean); Sturzenegger (Édouard); Sonderegger-Tanner; Hummel et Seelig; Seiler, Preisig et Cie; Fisch frères; Wetter et Cie; et à l'École de dessin industriel de Saint-Gall.

Il me reste cependant encore à parler d'une partie importante de cette exposition; c'est celle des rideaux.

La broderie au crochet pour articles d'ameublement, sur mousseline et sur tulle, se fait encore à la main dans les montagnes de la Suisse et dans la partie voisine du Tyrol qu'on appelle le Vorarlberg. Mais ce travail subit une concurrence ardente par les machines brodeuses établies d'après le système de la machine à coudre. Les fabricants de Saint-Gall emploient presque tous les deux systèmes, la main et la machine, et conservent leur activité pour cette production des rideaux brodés.

M. Fritz Schelling a fait les décorations brodées du salon de Saint-Gall, l'allégorie sur l'industrie de la broderie mécanique, dessinée par Carl Steiger, les *Quatre saisons*, de Mlle Ida Wellauer, et les pilastres avec appliques de velours qui encadrent les portes. Les rideaux et stores qu'il expose sont bien faits, mais on a tant vu déjà ces dessins de bacchantes entourées de grands rinceaux qu'une bonne qualité de broderie ne suffit pas à les rajeunir.

Le store colorié de MM. Blumer, Leemann et Cie, dessiné par Stauffacher (l'auteur du bel album de fleurs), représente un cerf errant dans les bruyères, qui est très bien brodé et de nuances très harmonieuses. La façon dont ces rideaux de couleur sont travaillés est dite *façon Gobelins*, parce que l'ouvrière change les nuances de ses aiguillées d'après son propre sentiment sur la vue du modèle peint qui est pendu devant elle; c'est donc une traduction qui exige de la part de la brodeuse un certain talent artistique. Ce travail se fait beaucoup en France et nous en voyons tous les jours des produits exposés à la Maison de blanc.

Les bandes guipure, que MM. Stander, Zurcher et Cie ont introduites dans leurs rideaux brodés de guirlandes fleuries sur tulle sont d'un heureux effet. Il a fallu une certaine habileté pour réussir ces bandes au procédé chimique sans altérer le tulle qui les environne.

Les rideaux de MM. Kursteiner et Meyer sont d'un fleuri assez gracieux; ceux de M. Garwiller (Alfred), genre Colbert, sont brodés à la main, et ceux de M. Schelling (J.), sont de qualité très courante.

Enfin, MM. Sonderegger et Cie exposent différents rideaux, très riches de dessin, qu'ils intitulent Cluny, Colbert, Bruxelles. Ce dernier est en tulle de différentes mailles et appliqué en plusieurs épaisseurs, pour modeler les différentes parties du dessin. Il représente la montagne du Rutly avec ses cimes rocheuses, ses sapins et ses chalets. Il y a jusqu'à sept superpositions de tulle pour faire la masse de la montagne. Mais est-il bien logique de voir clair à travers une montagne et de la représenter sur un rideau qui fera des plis et doit rester souple et transparent ?

ITALIE.

En dehors de la France et de la Suisse, il n'y a, dans toute l'Exposition, qu'un seul fabricant de broderies mécaniques, c'est M. François (Pierre), de Turin. Il brode en couleur des robes de soie et de laine en qualité ordinaire et quelques galons destinés aux confections pour dames.

PASSEMENTERIE.

FRANCE.

La plus brillante des vitrines de la classe 34 est celle de MM. Vaugeois et Binot. Fabriquant spécialement les articles d'or et d'argent, ils nous éclipsent tous par l'éclat de leurs métaux précieux et produisent auprès de nos expositions l'effet d'un bel uniforme à côté des autres toilettes. Mais là n'est pas leur seul mérite; tout ce qu'ils font est de qualité supérieure par le bon goût et le soin extrême apporté à la fabrication. Les épaulettes, les dragonnes, les ceinturons, et tous ces objets de costumes officiels, civils et militaires, qui ne comportent aucune fantaisie, puisqu'ils doivent suivre des règlements parfaitement définis, sont exécutés dans cette maison avec un respect des ordonnances et une perfection des détails qui émerveillent tous les hommes spéciaux. Aussi, les plus riches commandes pour les uniformes étrangers leur sont toujours confiées et portent au lointain le bon renom de cette industrie parisienne. Les broderies d'or ne sont pas moins soignées que les passementeries. Il suffit de jeter un regard de comparaison sur les différents objets du même genre envoyés du dehors à l'Exposition pour reconnaître combien la fabrication de MM. Vaugeois et Binot leur est supérieure. A côté de baudriers, de cols et manches pour habits de préfets ou de généraux, ils exposent des glands et des objets d'ameublement, puis un trophée de broderie représentant en fils d'or des casques, des boucliers, des épées, tout ce qu'on peut accumuler dans une panoplie d'armes blanches. Le défaut est peut-être de donner l'illusion d'une pièce en métal fondu et ciselé; mais il faut que les brodeuses qui l'ont exécutée soient merveilleusement habiles, car il y avait de grandes difficultés à vaincre pour bien réussir une pièce aussi riche.

A Paris, à Colombes, à Lyon, MM. Vaugeois et Binot occupent un très grand nombre d'ouvriers et d'ouvrières. Tout ce qui se fait en métal, depuis le tréfilage des fils d'or et d'argent, jusqu'au tissu d'or d'une souplesse étonnante, toutes les broderies et passementeries d'église, d'uniformes, d'ameublement, de livrée, jusqu'aux articles plus délicats pour costumes et chapeaux de dames, tout est représenté dans cette superbe vitrine. Il y a même des métaux teints de diverses nuances par une invention spéciale

de M. Hélouïs, chimiste de cette maison, qui donnent lieu à des broderies irisées par la réunion de plusieurs nuances métalliques de l'effet le plus surprenant. En somme, cette exposition est digne à tous égards du président de la classe 34.

La passementerie cousue pour dames emploie beaucoup d'or en ce moment et la mode est à tout ce qui brille. Aussi l'or se retrouve-t-il, mélangé à la soie, dans les fort jolies garnitures de corsage exposées par M. Langlois. Jusqu'à ces derniers temps la passementerie se faisait surtout par bandes se vendant au mètre. Il suffisait à un étranger d'acheter un petit métrage pour pouvoir copier le dessin. M. Langlois, en habile fabricant, a changé cette manière de faire; tout en exécutant de jolies bandes de franges et de galons dont il nous montre un bel assortiment, il a su créer des modèles qui s'adaptent sur la forme des corsages et qui sont combinés sur l'ornementation choisie par la couturière. De cette façon chaque robe a sa passementerie spéciale, et pour un homme de goût comme M. Langlois, cette variété ne semble pas être une difficulté; de plus elle défend mieux ses articles contre les copies qu'on en pourrait faire. C'est pourquoi les corsages ornés de M. Langlois ont été très remarqués et ont permis au jury de couronner cette année les succès antérieurs de cet exposant en lui attribuant le grand prix.

M. Dieutegard (Ernest), mis hors concours comme membre du Jury, aurait pu prétendre aux plus hautes récompenses par le beau choix des passementeries qu'il expose. Rien de chatoyant comme ses séries de franges, de galons, de tresses, ces appliques toutes garnies de soie, d'or, de perles, de jais, qui gardent bien le caractère du vêtement de la Parisienne. Tous les genres de passementeries pour robes et confections sont produits par M. Dieutegard (Ernest), dans sa fabrique de Neufvilly (Nord), et dans les ateliers qu'il occupe à Paris et en Bretagne. Il expose aussi ces portières en longues franges, si originales, dont les Japonais semblaient jusqu'alors avoir seuls la spécialité.

M. Saunier (Ermans) est à la fois brodeur et passementier; aussi sait-il allier fort habilement ces deux procédés de travail dans les articles de sa création. Secondé par l'habile crayon d'Alcide Roussel, il n'a pas un dessin qui ne soit du meilleur goût et intelligemment exécuté. Sa série d'agréments pour manteaux et robes de dames prouve qu'ils sont destinés à la clientèle des suprêmes élégances. Rien de séduisant comme cette vitrine, si l'on en excepte un costume de reine de théâtre qui écrase un peu les délicates passementeries qui l'entourent.

C'est aussi en nouveautés pour dames, mais dans des qualités moindres, que nous remarquons les passementeries de MM. Richenet et Goulette, une fort ancienne maison de Paris, qui sait porter la réputation de la fabrique française à New-York où elle a fondé un comptoir.

MM. Jolivet, Lasvigne et Cie, bien qu'établis depuis longtemps dans le centre de la fabrication parisienne, exposent pour la première fois les nouveautés bien comprises dont ils font un commerce important.

C'est à Saint-Étienne que M. Bernard fils fabrique les passementeries pour vêtements de dames et pour tailleurs que vend sa maison de Paris et qui indiquent une connaissance sérieuse de son industrie.

MM. David frères exposent une nouveauté intitulée *passementerie empire,* travail cousu avec effets dentelle et ganse plate, qui a beaucoup de succès et donne du travail à un grand nombre d'ouvrières du Puy et à leur fabrique de Saint-Denis.

La maison Muraour et Pellerin fabrique à Lyon et à Paris les articles métal pour les passementiers et les brodeurs. Sa vitrine est garnie de fils d'or et d'argent de tous genres, traits, lames, bouillons, canetilles, milanaises, cordonnets et torsades. M. Muraour, qui a commencé comme ouvrier à Lyon, a opéré de nombreux perfectionnements dans les métiers qui sont employés pour cette fabrication.

C'est aussi de passementerie-dorure que se compose la vitrine de M. Delcourt, en fils, franges et galons. Il fabrique sur d'anciens métiers à bonneterie de Troyes la tricotine d'or, et fait tous les articles métal en tissé, point d'Espagne, ou travail au crochet.

MM. Denis (N.), de Paris, a la spécialité des paillettes en métal, or, argent, acier, et en jais, nacre et gélatine de toutes nuances.

MM. Paillac frères font à Thizy (Rhône) des filés en or et argent faux.

La maison Roussel (Juste), de Paris, expose des passementeries au crochet, noires et couleurs, et fait spécialement les filets.

MM. Piélard et Bertin-Conrads sont fabricants à Paris de passementeries cousues et perlées, en galons et motifs, et exposent une nouveauté bien comprise intitulée *passementerie diamant.*

Il y a, dans le Puy-de-Dôme, à Brassac-les-Mines, un centre de fabrication très bien monté pour la passementerie cousue à la main. Il est représenté à l'Exposition d'abord par Mme veuve Frantz (Ph.), puis par M. Béal (Francisque) et M. Fallet (Pierre). Tous ces fabricants dessinent eux-mêmes ; le bas prix de la main-d'œuvre dans leurs montagnes leur permet de lutter avec avantage pour les articles perlés et autres contre la fabrication allemande.

Enfin, nous ne pouvons quitter la passementerie pour vêtements sans parler des articles pour merciers et tailleurs dont la production est si considérable dans la Loire et à Nîmes.

MM. Alamagny et Oriol, de Saint-Chamond, sont les plus importants fabricants de cette spécialité. M. Oriol (Benoit) est notre collègue du Jury, ce qui se justifie par sa haute situation et par les grandes usines qu'il dirige. Les deux vitrines de sa maison, l'une dans la classe 34 et l'autre dans la section de Lyon-Saint-Étienne, sont de beaucoup supérieures aux autres. Toutes les qualités y sont tressées avec une habileté parfaite, depuis la simple ganse ronde ou carrée, dont la mercerie fait un si gros commerce, jusqu'aux lacets, aux soutaches, aux galons extra-forts, et aux bandes les plus larges qui se fabriquent en ce genre ; ses grands écossais sont une belle nouveauté. C'est par

millions qu'il faut compter les produits qui sortent de ces immenses ateliers qui contiennent 2,500 métiers et mettent en œuvre plus de 150,000 kilogrammes de filés en laine et en soie.

Parmi ces matières, une d'elles, la laine dite *alpaga*, employée pour une tresse spéciale que les Allemands étaient seuls à fabriquer avant les traités de 1860, a donné lieu à de très vives polémiques pendant l'Exposition. MM. Balas frères, d'Iseux (Loire), ont prétendu avoir été les introducteurs en France de la fabrication des tresses alpaga. Cette affirmation a été contestée par M. Oriol (Benoit) et plusieurs autres fabricants et exposants. De part et d'autre on a publié de nombreuses brochures et produit des certificats contradictoires sur cette question de priorité. Il paraît certain que depuis l'abaissement des droits prohibitifs qui pesaient sur les laines alpaga et mohair, que les Anglais sont seuls à bien filer, les fabricants de tresses français ont tous employé ce genre de fils aussi bien que les Allemands. Le Jury des récompenses n'a pas cru devoir se prononcer sur les prétentions adverses qui lui demandaient de fixer lequel a commencé le premier à faire des tresses alpaga. Cette question lui a paru n'être pas de sa compétence. Sa mission doit se borner à juger la qualité des produits exposés en 1889, et il n'a pas voulu la dépasser; le rapporteur n'a donc à enregistrer aucune décision à cet égard.

C'est dans cet esprit seulement qu'il a apprécié et classé l'exposition de MM. Balas frères, qui ont une importante production de lacets en soie, en coton et surtout en laines alpaga, mohair et cachemire; ces articles sont employés pour vêtements d'hommes, pour la chaussure, la chapellerie, les corsets, etc.

La maison Guérin (Samuel), dans ses usines de Nîmes et d'Uzès, fabrique le même genre de lacets, tresses et cordons, et aussi les lacets élastiques; elle recouvrait autrefois beaucoup les ressorts pour jupons.

Ce sont aussi ces articles lacets, ressorts à crinolines et cordons élastiques, qu'expose M. Pallier (Prosper), de Nîmes.

Enfin, pour terminer les lacets, nous citerons la maison Lebée (Eug.) et fils, de Saint-Quentin, qui expose des lacets coton pour chaussures et lingerie, et auxquels elle a joint la production de dentelles tirettes et cordonnet, fabriquées sur les métiers circulaires à fuseaux, comme l'Allemagne les fabrique et nous les vendait il y a quelques années.

L'ameublement n'occupe pas moins les passementiers que le costume et là encore nous allons constater la supériorité de nos fabricants français.

La maison veuve Weber (Camille) et fils a remporté les plus hautes récompenses aux précédentes expositions. Elle présente un superbe assortiment de tout ce qui se fait de mieux, en glands, cordons, franges et passementeries pour garnir les lits, les rideaux, les tentures et les sièges de nos tapissiers parisiens. On sait combien, depuis quelques années, les gens riches se préoccupent des styles dans l'ameublement. L'antichambre est Louis XIII, la salle à manger Renaissance, le salon Louis XIV, et la chambre à

coucher Louis XVI. La maison Weber s'est tenue au niveau de toutes les études qui ont été faites en ce sens, et il n'est pas un genre de passementerie ancienne dont elle ne sache reproduire les détails et le travail, si compliqué qu'il soit. Plusieurs des objets qu'elle expose sont des copies fidèles de types anciens authentiques.

M. Chenevière (Charles) est aussi un fabricant de passementerie de style pour les riches ameublements, et il a mérité d'être le fournisseur attitré du Mobilier national, où les beaux modèles anciens ne lui manquent pas. Sa vitrine est superbe de qualité; et bien que M. Chenevière n'ait jamais exposé précédemment, il a été jugé digne d'être porté dans les premiers rangs, comme récompense de sa belle fabrication et de sa longue et honorable carrière.

La production de M. Pitiot (Laurent) est moins riche, mais elle donne lieu à un mouvement d'affaires très étendu. Ses usines de Lyon et de La Tour-du-Pin (Isère) sont sans contredit les mieux outillées et les plus importantes dans ce genre d'industrie. Sa maison de vente a plusieurs succursales en France et une à Londres. Ses articles font une concurrence heureuse sur tous les marchés étrangers à la passementerie d'Allemagne et d'Italie. Son exposition est bonne et le Jury l'a désigné pour une médaille d'or en raison de son importance commerciale.

C'est aussi dans la même contrée que fabriquent MM. Contamin et André, de La Tour-du-Pin, qui exposent des franges baldaquin et autres faites à la barre et au métier à la main, ainsi que des sangles et bordures.

MM. Armand fils, Fessel et Cie, fabriquent des franges de soie et de laine tissées mécaniquement à Lyon ; ils ne font que des articles courants.

Avec M. Goujon (A.) nous revenons à la fabrication parisienne. C'est au faubourg Saint-Antoine, centre de l'industrie du meuble, que cet exposant fabrique des passementeries très appréciées. Il a perfectionné les métiers qui produisent la lézarde, et il emploie la ramie qui semble appelée à être d'un excellent usage pour la passementerie d'ameublement.

M. Molier (Paul), de Paris, expose de la chenille en toutes nuances et toutes grosseurs dont il a la spécialité. La chenille se fait mécaniquement sur des métiers à tisser. M. Molier en fournit les brodeurs, les tapissiers et tous ceux qui emploient ce fil particulier, dont le nom lui avait valu, dans une exposition étrangère, d'être classé par erreur, à la section agricole des animaux nuisibles. Les nouveautés principales sont la chenille mousseline et celle à deux tons.

Enfin, nous terminerons par un exposant que le jury a placé cependant au premier rang, puisqu'il lui a attribué un grand prix, mais dont la spécialité ne rentrait ni dans le mobilier ni dans le costume. C'est M. Neveu (E.), qui fabrique les passementeries pour la carrosserie et pour les chemins de fer. Les grandes Compagnies lui commandent tous les galons, les glands, les stores qui garnissent leurs wagons. Sa vitrine renferme tous les types avec lettres, monogrammes et dessins spéciaux. La solidité, la régularité du travail en sont parfaites. M. Neveu travaille aussi pour la sellerie ; c'est lui qui fait toutes

les sangles pour les chevaux de la cavalerie et de l'artillerie. Enfin la carrosserie emploie beaucoup ses galons de toutes largeurs et les passementeries en laine ou en soie qu'il prépare pour les voitures. M. Neveu est le premier dans cette industrie, il y fait preuve de beaucoup d'intelligence ; son usine de Lequesne (Somme) est considérable, outillée à neuf et occupe 800 ouvriers. Il a su l'organiser avec une telle perfection qu'elle défie toute concurrence au dedans comme au delà de nos frontières.

Pour nous résumer, le Jury accorde deux grands prix : l'un à M. Neveu, l'autre à M. Langlois, puis des médailles d'or à M. Saunier (Ermans), pour ses passementeries de robes, et aux maisons veuve Weber et fils, Chenevière (Ch.) et Pitiot (Laurent), pour leurs passementeries d'ameublement.

BELGIQUE.

A l'étranger, c'est la Belgique, avons-nous dit, qui a le plus d'exposants en passementerie.

Le plus habile de ses fabricants est M. Noguès-Richard, de Bruxelles. Sa vitrine montre un bon assortiment de franges, glands et galons pour meubles. Il se fait remarquer encore bien davantage par la passementerie d'or appliquée sur velours rouge qui forme encadrement de la porte monumentale de la section belge. Ce lambrequin est certainement une des choses les plus réussies de l'Exposition, et vaut une médaille d'or à M. Noguès-Richard. Le dessin est bien conçu, l'exécution largement comprise et l'effet général très décoratif.

M. Fronson fait les passementeries et broderies militaires. Son exposition est disposée comme un intérieur de grande tente où des mannequins d'officiers semblent tenir un conseil de guerre. On peut juger ainsi des uniformes belges que fabrique M. Fonson et qui lui méritent une médaille d'or.

Enfin, une troisième médaille d'or est donnée à MM. Thiroux et fils, de Bruxelles, qui fabriquent des passementeries pour dames et ont une vitrine intéressante de franges de soie, galons et agréments, tous de bonne qualité.

Trois fabricants belges exposent des lacets et tresses pour mercerie et tailleurs, ce sont : MM. Levêque (Eugène) et Cie, de Bruxelles, Torley (Henri), de Cureghem, et Smits et Cie, d'Alost, qui travaillent plus spécialement pour la chapellerie.

PORTUGAL.

M. Bello (F.-A.-J.), de Lisbonne, fabrique la passementerie militaire et celle d'ameublement; son exposition est bonne et montre des travaux soignés auxquels le Jury donne une médaille d'or.

ESPAGNE.

MM. Lucas y Cia, de Barcelone, sont fabricants de ganses et cordonnets, et font aussi la passementerie militaire et ecclésiastique.

MEXIQUE.

Une médaille d'or est attribuée au Gouvernement mexicain, qui a envoyé à l'Exposition un fauteuil présidentiel, orné de broderies d'or et de soie, représentant dans des écussons les différents épisodes de l'histoire du Mexique. Des galons et des glands d'or enrichissent ce siège, installé sous un dais de velours rouge orné lui-même de franges et de gros glands qui font grand effet.

L'École des aveugles (ciegos) de Mexico expose des passementeries et cordelières pour costumes et chapellerie.

CHILI.

M. Silva (Alessandro), de Santiago, est fabricant de passementeries de soie pour tailleurs et pour robes ; son exposition est une des meilleures et trouvée digne d'une médaille d'argent.

BRÉSIL.

Nous remarquons les épaulettes exposées par M. Ribeiro (A.-F.), de Rio-de-Janeiro, et, chez M. Guimaraes, des passementeries d'ameublement fabriquées à Pernambuco.

RUSSIE.

L'exposition de M. Souratoff, dans la galerie qui sépare la Russie de la Suisse, est remarquée pour sa jolie collection de galons d'or et d'argent, souvent lisérés de soie noire ou de couleurs, qui font de charmantes ceintures de dames.

JAPON.

Enfin, M. Shimidzu, dans la section japonaise, a une vitrine intéressante de fils d'or sur âme de soie, préparés pour les brodeurs de son pays.

IMPRIMERIE NATIONALE.

CONCLUSION.

En terminant ce rapport, nous pouvons en tirer cette conclusion, c'est que la France a un intérêt de premier ordre à entretenir la prospérité des industries que nous venons de passer en revue. Rien ne met plus en relief les aptitudes de l'ouvrière française que la dentelle, la broderie et la passementerie. Il s'agit de travaux où le talent de nos dessinateurs, le goût de nos fabricants décuplent la valeur des matières mises en œuvre.

Il faut donc chercher tous les moyens de garder ces industries, d'aider à leur développement et de les défendre contre ce qui pourrait leur nuire.

Au dehors nous n'avons que deux concurrences à craindre : les Suisses, pour la broderie mécanique, et les Belges pour la dentelle à la main. Notre marché intérieur est très envahi par eux et des droits suffisants devraient être prélevés sur les affaires qu'ils font chez nous.

Mais un intérêt domine tout, c'est que Paris doit rester le marché principal pour ces articles, le régulateur de la mode, et mériter par son bon goût d'être toujours consulté par le monde entier, quand il s'agit d'achats de dentelles, de broderies et de passementeries.

Pour cela, il ne faut pas laisser abaisser la qualité de la fabrication française. Nous y arriverons en ne perdant pas de vue les questions d'apprentissage. C'est le rôle de l'État, non pas de former lui-même les apprentis, mais de stimuler, par tous les moyens en son pouvoir, le zèle des autorités locales, des associations, des syndicats, afin qu'on sacrifie à l'apprentissage le temps nécessaire pour faire une étude bien complète des procédés de fabrication. Il faut que dans chaque spécialité nous formions pour l'industrie des recrues appelées à devenir plus habiles ouvriers que nulle part ailleurs.

Mais l'habileté manuelle ne suffit pas, il faut viser plus haut encore et s'occuper surtout de développer le goût du public français dans toutes les classes de la société. Ceci est de première importance.

Il faut multiplier les cours de dessin, de peinture et de sculpture. Il faut seconder de toutes façons la formation des artistes de l'industrie à tous les degrés. On doit mettre sous leurs yeux, par des bibliothèques et des musées spéciaux, les plus beaux modèles du passé. Il faut enfin créer des cours et des conférences, où des voix autorisées apprennent à tous, ouvriers, fabricants et acheteurs, à distinguer ce qui est vraiment beau. Apprenons l'histoire des meilleures œuvres humaines, mais apprenons par-dessus tout à déchiffrer ce livre inépuisable de la nature, où la main divine a accumulé tant de chefs-d'œuvre, dont nous n'étudions pas assez les multiples beautés.

L'Exposition actuelle prouve que nous gardons toujours notre supériorité dans les industries d'art, mais la lutte est ardente; les étrangers fondent à l'envi des écoles et des musées. Un pays comme le nôtre ne doit pas se laisser devancer; ne négligeons aucun de ces moyens, dont l'utilité est incontestable, pour triompher encore dans l'avenir sur les champs de bataille de l'industrie.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du Jury 181
Dentelles, tulles, broderies et passementeries 183
Première partie 183
Notes générales et historiques 183
Dentelles véritables 185
Dentelles mécaniques 187
Broderie à la main 188
Broderie mécanique 190
Passementerie 192
Deuxième partie 195
Notes particulières. — Produits exposés 195
Dentelles véritables 195
France 195
Belgique 198
Italie 200
Espagne 200
Portugal 201
Grèce 201
Irlande 201
Amérique du Sud 201
Japon 202
Dentelles mécaniques 202
France 202
Angleterre 205
Broderies à la main 205
France 205
Suisse 209
Espagne 209
Portugal 210
Amérique du Sud 210
Russie 210
Grande-Bretagne 210
Danemark 211
Autriche 211
Russie 212
Norvège 212
Roumanie 212

Grèce 213
Algérie et Tunisie 213
Annam. — Cambodge. — Tonkin. — Cochinchine 213
Chine. — Indes 213
Japon 214
Broderie mécanique 214
France 214
Suisse 216
Italie 219
Passementerie 219
France 219
Belgique 224
Portugal 224
Espagne 224
Mexique 225
Chili 225
Brésil 225
Russie 225
Japon 225
Conclusion 226

CLASSE 35

Industries accessoires du vêtement

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

MM. J. HAYEM ET A. MORTIER

COMPOSITION DU JURY.

MM. Hayem (Julien), *Président,* fabricant de chemises et cols-cravates, président de la Chambre syndicale de la chemiserie en gros pour hommes, président des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

Bergen (M.-A. Van), *Vice-Président,* négociant-commissionnaire ..... États-Unis.

Fargy (E.), *Secrétaire-Trésorier,* fabricant de corsets, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, secrétaire des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

Mortier (A.), *Rapporteur,* de la maison Poron frères, fils et Mortier, membre du tribunal de commerce de Troyes, président de la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie de Troyes, fabricant de bonneterie, membre du Comité d'installation de la classe 35 ..... France.

Veit, négociant-commissionnaire ..... Autriche-Hongrie.

Jonniaux (Ed.), ancien industriel ..... Belgique.

Florand, commissaire délégué de la Russie ..... Russie.

Blumer-Egloff, conseiller national ..... Suisse.

Borel, membre de la Chambre de commerce de Grenoble, fabricant de gants ..... France.

Hugot, fabricant d'éventails, juge suppléant au tribunal de commerce de la Seine, vice-président des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

Klotz (Eugène), fabricant de cravates, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, membre des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

Parent, fabricant de boutons, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, président de la Chambre syndicale de la passementerie, membre des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

Dehesdin, *suppléant,* fabricant de lingerie, membre de la Commission permanente des valeurs en douanes, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878, membre des Comités d'admission et d'installation de la classe 35. France.

Falcimaigne, *suppléant,* fabricant de cannes, parapluies et ombrelles, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885, membre des Comités d'admission et d'installation de la classe 35 ..... France.

INDUSTRIES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT.

INTRODUCTION.

A MM. les Membres du Jury de la classe 35.

Messieurs et chers collègues,

Vous m'avez confié la lourde tâche de faire l'historique de vos travaux, celle non moins difficile d'analyser vos impressions et d'en tirer des conclusions, celle enfin de faire ressortir les enseignements découlant des faits qui vous ont été soumis; mon grand souci est d'être à la hauteur de la mission qui m'incombe et de répondre ainsi à l'honneur que vous m'avez fait.

Dans cet ordre d'idées, j'estime que mon travail ne doit pas se borner à la simple relation de ce que vous avez vu et entendu. Autant qu'il est en mon pouvoir, je voudrais en élargir le cadre par des considérations d'ordre général. Il convient, à mon avis, de retracer l'histoire des industries qui nous intéressent, de rappeler les progrès qu'elles ont su réaliser depuis dix ans, d'énoncer les modifications qui en ont été la conséquence au double point de vue du commerçant et du fabricant, de chercher enfin à prévoir la place qu'elles pourront tenir dans la grande lutte qui se prépare entre les éléments producteurs de notre pays et ceux des nations étrangères, lutte dont le signal sera la prochaine échéance des traités de commerce.

Il y aurait aussi beaucoup à dire sur la transformation des relations entre le producteur et le consommateur, sur la modification des rapports entre le capital et le travail; mais c'est avec la plus extrême réserve que j'effleurerai ces questions; de telles études, poussées à fond, seraient tout à la fois au-dessus de mes forces et en dehors des limites que je crois devoir m'assigner. Après avoir ainsi tracé les grandes lignes de ce travail, il me semble de toute opportunité de rappeler l'esprit et la méthode qui ont dirigé vos travaux, non pas que ces détails puissent présenter aujourd'hui un bien grand intérêt : c'est l'avenir plutôt qui pourra en tirer profit.

Il a été dit et redit, après l'Exposition du Centenaire, que rien ne restait plus à tenter, que la limite du beau et du grandiose était atteinte. Erreur profonde! En parlant ainsi, on oublie trop facilement les enseignements du passé. L'immense succès de l'œuvre, la gloire qui s'est attachée au nom de ses organisateurs, leur susciteront dans l'avenir des continuateurs et des émules; suivant l'inéluctable loi du progrès, on fera dans dix ans plus grand, plus étonnant encore; aujourd'hui nous assistons au triomphe du fer, attendons celui de l'acier.

Il y aura de nouvelles expositions; il y aura de nouveaux jurys, et si les notes consignées ici à leur intention leur sont plus tard de quelque utilité (c'est peut-être bien de la présomption de ma part), je m'estimerai largement récompensé du soin que j'aurai mis à les réunir.

La classe 35, dont vous avez eu à vous occuper et qui figure au catalogue avec le titre : *Articles de bonneterie et de lingerie, objets accessoires du vêtement,* est caractérisée entre toutes par la dissemblance des produits qu'elle renferme : lingerie fine et busces en acier, cravates de soie et faux-cols en celluloïd, gants de cérémonie et tissus élastiques, ombrelles légères, œillets métalliques et boutons, éventails signés de noms célèbres et baleines de corne, bonneterie de laine, de coton ou de soie, se coudoient dans un surprenant et singulier rapprochement. Ce groupement d'industries aussi disparates a eu certes, dès l'origine, sa raison d'être. Trop peu importantes en effet par elles-mêmes pour constituer des classes distinctes à l'époque des premières expositions universelles, elles ont été réunies en un seul et même faisceau, grâce à leur caractéristique commune, l'accessoire du vêtement.

Toutefois, et dès le début, la bonneterie et la lingerie avaient trouvé grâce devant cette sorte d'anonymat et gardé leurs qualifications propres.

Mais aujourd'hui, la bonneterie permettant l'habillement complet de l'individu, les objets de lingerie devenant d'un usage général et n'étant plus des accessoires mais de véritables vêtements de dessous, toutes les autres industries qui vous ont occupés ayant pris un développement plus ou moins considérable, il serait nécessaire d'accentuer la distinction déjà faite et de modifier l'ancienne classification. On diminuerait ainsi les difficultés qu'ont pu rencontrer les Comités d'admission et d'installation; on rendrait moins délicate la tâche du Jury des récompenses; on donnerait enfin satisfaction à un vœu déjà formulé en 1878 par l'honorable Rapporteur de l'époque, et que je renouvelle aujourd'hui en votre nom : grouper en une classe spéciale les industries de la bonneterie, de la lingerie, de la chemiserie pour hommes et de la cravate, en raison de leurs affinités de mode et de fabrication, et laisser aux autres industries leur qualificatif commun d'« accessoires du vêtement ».

Mais ce sont là choses d'avenir; restant dans le présent, je respecterai le groupement qui vous a mis à même d'examiner successivement :

La bonneterie; le bouton; la chemiserie et la lingerie; la cravate et le col-cravate; le corset; l'éventail; la ganterie de peau; les cannes et parapluies; les tissus élastiques.

Cette nomenclature justifie, ainsi que je le signalais plus haut, les complications qui ont pu se produire au sein des Comités d'admission et d'installation; elle fait ressortir aussi la difficulté de constituer efficacement un jury homogène, également compétent en des branches d'industries aussi différentes. Il convient, à ce propos, de présenter quelques observations. La valeur d'un exposant ne procède pas uniquement de sa vitrine; il lui est toujours facile ou possible de montrer des articles soignés, dits *d'exposition,* qui prouvent tout au plus la délicatesse ou le raffinement de son goût, mais

ne sont qu'un *trompe-l'œil* et ne donnent qu'une idée fort superficielle de sa production normale. Il faut donc voir derrière la vitrine et au delà; il faut faire entrer en ligne de compte non seulement la qualité vraie, moyenne de la fabrication de l'exposant, mais encore ses tendances et son esprit; il faut presque connaître sa carrière commerciale; il faut pouvoir chiffrer sa cote morale, si je puis m'exprimer ainsi. La probité, la sûreté dans les relations constituent incontestablement le plus bel apanage d'un fabricant et, dans un concours où tous les mérites doivent être examinés, il serait souverainement injuste de laisser de côté des titres d'une telle valeur. Mais en élargissant ainsi le cercle de la compétence du Jury, on voit de suite combien est difficile la tâche qui incombe à ses membres. Une condition essentielle s'impose donc à première vue: celle d'appartenir en propre à une industrie pour pouvoir en juger sciemment les représentants. Il faut en outre connaître autant que possible, dans ses détails, l'affaire de chaque exposant, être renseigné sur ses moyens de production et sur l'importance de ses opérations. C'est alors qu'apparaît nettement l'utilité du questionnaire que vous leur avez adressé à tous.

Certains lui ont trouvé un caractère inquisitorial; mais à voir la presque unanimité avec laquelle les réponses ont été envoyées, étant donné aussi qu'elles n'étaient nullement obligatoires, le reproche ne saurait être fondé. Ce questionnaire, toutefois, avait son côté faible : il permettait l'exagération de quelques chiffres de la part des intéressés; le Jury a toujours su les apprécier et les ramener à leur valeur exacte.

Pour rendre justice à qui de droit, je dois dire que les exigences de compétence, sur lesquelles je me suis étendu un peu longuement peut-être, ont reçu dans la classe 35 la plus complète satisfaction, bien qu'il s'agît d'examiner neuf industries absolument distinctes. Jugés ainsi par leurs pairs, les exposants français avaient, quelle que fût leur spécialité, la certitude d'une saine et juste appréciation. Il en était de même pour les exposants étrangers, représentés par leurs commissaires respectifs ou pour la plupart connus de leurs compatriotes, membres du Jury.

J'arrive maintenant aux observations d'ordre général que j'ai pu relever au cours de vos travaux.

La première se rapporte au manque d'élasticité des récompenses; le reproche peut paraître téméraire, étant donnée la graduation bien marquée de celles que vous pouviez décerner; vous n'en avez pas moins eu, de ce fait, de sérieuses difficultés que je crois devoir rappeler.

Le règlement du Jury avait établi cinq ordres de récompenses :

Diplôme de grand prix;
Diplôme de médaille d'or;
Diplôme de médaille d'argent;
Diplôme de médaille de bronze;
Diplôme de mention honorable.

Il avait limité ainsi le rôle du Jury de classe au simple classement des exposants par ordre de mérite, la liste ainsi formée pouvant être revisée par le Jury de groupe, en tous cas sanctionnée par lui, avant d'être proposée à l'approbation du Jury supérieur; mais il n'avait indiqué aucun moyen d'établir le classement demandé.

De votre propre initiative et par une convention toute particulière à votre classe, vous avez adopté une échelle de points de 0 à 25, correspondant de 5 en 5 aux récompenses mentionnées au règlement. Ce système, le seul pratique d'ailleurs, et qui ne pouvait varier que par le nombre de points de l'échelle, a présenté cependant deux inconvénients : l'un, presque fatal, résultant de ce qu'un point en plus ou en moins pouvait changer la nature de la récompense; l'autre, non moins grave, par suite duquel deux exposants classés avec des nombres de points sensiblement différents, 11 et 15 par exemple, pouvaient, en dernier ressort, obtenir des récompenses de même valeur; sans grande importance pour les récompenses d'ordre inférieur, cette mise au même rang de mérites inégaux en présentait aussitôt qu'il s'agissait de médailles d'or et d'argent. Ainsi s'est traduit le manque d'élasticité signalé précédemment, et la lacune serait convenablement remplie à l'avenir par le rétablissement des médailles de vermeil ou par une division des médailles d'argent en médailles de 1re et de 2e classe.

Une délicate question s'est aussi présentée au point de vue international. Fallait-il juger suivant la valeur intrinsèque ou suivant la valeur comparée de l'exposant? Je crois pouvoir dire à ce sujet que, sans en faire une règle absolue, vous avez plutôt appliqué le système de la valeur comparée aux exposants français, tandis que pour les exposants étrangers vous avez eu plus souvent recours à celui de la valeur intrinsèque. Vous avez toutefois écarté de cette règle les exposants suisses ou belges qui, par leur nombre, leur groupement, leurs installations, se rapprochaient le plus des exposants français.

Je suis amené ainsi à parler de l'aménagement matériel des uns et des autres, des conditions dans lesquelles les installations se sont faites, enfin des coefficients d'appréciation qu'elles ont pu et dû faire naître dans vos esprits.

L'exposition française de la classe 35, rendons-en justice au Comité d'installation et à ses architectes, MM. Uhlmann et Bertrand, était admirablement réussie. Nous devons à l'obligeance de l'un d'eux, M. Bertrand, une note qui rappelle de la façon la plus parfaite les dispositions adoptées, et nous ne croyons mieux faire que de la reproduire [1].

[1] La disposition générale de la classe 35 permettait une large et facile circulation à ses nombreux visiteurs.

Une grande voie de 5 mètres partageait cette classe dans le sens de la longueur et deux autres voies semblables avaient été établies perpendiculairement à la première.

En outre et afin que les produits exposés dans les vitrines ne pussent échapper à la vue du public, deux autres voies de moindre dimension et parallèles à la grande artère longeaient les vitrines dites «adossées».

Cette disposition plaçait tous les exposants sur un même pied d'égalité en même temps qu'elle soumettait l'ensemble de l'exposition à l'appréciation des visiteurs. Les vitrines établies en acajou cédrat étaient de véritables meubles artistiques, de style Louis XVI, ornées aux angles de colonnettes sculptées et cannelées, supportant architrave, frise et corniche.

Elles étaient reliées entre elles par des dessus de

Les vitrines, d'un modèle tout à la fois sévère et riche, étaient bien distribuées; autour d'elles la circulation était facile; aucune n'était laissée dans l'ombre; le groupement des diverses industries était par lui-même bien entendu; enfin les exposants avaient tiré tout le parti possible du cadre qui leur était offert et mis à profit toutes les ressources de cette science essentiellement parisienne, l'étalage. La blancheur étincelante des expositions de la lingerie et de la chemiserie; les couleurs vives et éclatantes des vitrines de la bonneterie, de la cravate, du corset, formaient un ensemble charmant pour l'œil et que nous n'avons point rencontré dans les autres classes. Or il est un principe connu du vendeur, c'est que toute marchandise gagne à être bien présentée; sous ce rapport les exposants français avaient un avantage incontestable sur leurs concurrents étrangers.

En exceptant les Suisses et les Belges, les exposants étrangers perdaient l'avantage du groupement. Leurs vitrines isolées, dont l'exécution pour la plupart dénotait le travail fait au loin et sans préoccupation du milieu dans lequel elles devaient figurer, péchaient par le goût ou par la disposition. Les marchandises elles-mêmes, fatiguées, parfois défraîchies par le transport, étaient plus ou moins bien présentées; en un mot, et malgré le zèle et les soins des commissaires étrangers qui avaient été débordés par le nombre des installations à faire ou à surveiller, les vitrines étrangères ne pouvaient supporter la comparaison avec celles de la section française. A juger par voie de rapprochement, vous vous seriez exposés à de nombreux mécomptes; plus que jamais, il vous a fallu voir au delà des vitrines et rechercher la valeur intrinsèque de l'exposant. En pareille circonstance, vous avez su mettre à profit les renseignements que vous ont toujours fournis consciencieusement MM. les commissaires étrangers, ou mieux encore vos collègues étrangers du Jury, qui généralement connaissaient les intéressés, soit comme compatriotes, soit pour les avoir déjà rencontrés dans les expositions antérieures. En outre, d'autres considérations ont prévalu auprès de vous en faveur des exposants étrangers. Personne n'ignore les difficultés qui ont entravé les débuts de l'Exposition, alors qu'elle n'était encore qu'à l'état de projet; elles s'étaient traduites par une opposition presque systématique dans certains centres industriels ou commerçants. Les objections soulevées furent discutées, approfondies, puis écartées peu à peu chez nous, grâce à l'activité et au dévouement de ses organisateurs, — je devrais presque dire de son organisateur, M. Berger, — mais elles n'en subsistaient pas moins à l'étranger où l'on était arrivé à un tel état d'incrédulité et de mauvaise volonté que le président

portes également en acajou sculpté, indiquant l'entrée des différents salons et donnant la désignation des produits exposés.

De nombreuses vitrines isolées, comprenant un ou plusieurs exposants, rompaient la monotonie de l'ensemble et ajoutaient un charme tout particulier à la décoration générale.

Aux intersections des grandes voies, deux dômes de grande dimension entièrement ajourés, d'une remarquable élégance et surmontés d'un léger campanile, abritaient deux vitrines octogonales, véritables bijoux de serrurerie moderne. Dans les voussures de ces dômes étaient rappelés sur des écussons les noms de nos principales villes manufacturières qui sont ou la source ou le débouché des produits de la classe 35. De nombreux sièges et divans placés aux points les plus intéressants permettaient aux visiteurs de se reposer, sans que les yeux ne cessassent un instant d'être charmés tant de l'ensemble général que de la richesse et la variété des produits exposés.

du conseil d'une nation étrangère ne craignait pas de dénoncer en plein Parlement les dangers auxquels s'exposeraient ses nationaux en venant visiter Paris à l'époque de l'Exposition. Il a donc fallu pour certains exposants étrangers aller à l'encontre de l'opinion publique dans leur pays, triompher des résistances administratives, se passer des subventions qui, à d'autres époques et en d'autres circonstances, auraient sensiblement atténué leurs frais. A ceux-là vous avez dû tenir compte des sacrifices qu'ils s'étaient imposés et des marques de sympathie qu'ils avaient données à la France. C'est pour ces motifs que vous avez cru devoir vous montrer plus bienveillants vis-à-vis de la plupart des exposants étrangers.

Pour ne rien laisser dans l'ombre, il me faut dire aussi quand et pourquoi ces tendances hospitalières et toutes françaises ont été arrêtées ou modifiées. Vous avez pu constater, en effet, — les cas ont été rares, je m'empresse de le dire, — que quelques fabricants étrangers mettaient en vente leurs marchandises revêtues de désignations françaises ou d'imitations de marques françaises. Vous n'avez pas hésité à flétrir de tels procédés, vous inspirant avant tout des sentiments d'une justice absolue et plaçant, comme j'ai déjà eu l'honneur de le dire, la probité et la droiture commerciales avant tous autres mérites.

Tels sont, Messieurs, exposés dans leurs grandes lignes, les principes qui ont réglé votre conduite.

Les résultats en ont été formulés dans les propositions de récompenses que vous avez portées devant le Jury de groupe; elles ont été approuvées par lui sans réserve et sans opposition; vous en trouverez plus loin le détail [1]. Elles me suggèrent les observations suivantes :

Je dois déclarer tout d'abord que vos décisions ont presque toujours été prises à l'unanimité et que vous n'avez dû recourir au vote, pour trancher un cas douteux, qu'à de très rares exceptions. Vous avez pu voir parfois vos collègues étrangers défendre vivement les intérêts de leurs nationaux; le constater, c'est rendre justice à la manière dont ils ont rempli leur mandat. Vous avez eu enfin quelques hésitations; pour les vaincre, vous vous êtes efforcés, par tous les moyens possibles, de vous instruire sur les points qui pouvaient vous paraître obscurs, et de vous mettre en mesure de vous prononcer en toute connaissance de cause; vos erreurs, si erreurs il y a, ne sauraient vous être reprochées.

Vous avez accueilli avec faveur les expositions collectives; bien comprises, elles fournissent, en effet, le meilleur moyen de mettre en relief une industrie. Aussi, envisageant l'avenir, vous avez cru qu'il était utile d'encourager particulièrement ce mode de représentation; pour les collectivités impersonnelles, ayant la conviction de ne léser aucun intérêt particulier, vous avez cru pouvoir élever le coefficient de vos appréciations. C'est ainsi que l'exposition grenobloise de la ganterie a reçu vos plus vives félicitations;

[1] Voir le tableau général des récompenses, p. 244-245.

celle de Roanne pour les articles tricotés et celle de Bar-le-Duc pour les corsets, toutes deux moins importantes cependant que l'exposition de Grenoble, étaient également bien agencées et ont mérité de fixer votre attention.

Vous avez regretté en revanche que l'exposition de la Chambre syndicale de la bonneterie de Troyes n'ait pas eu franchement un caractère de collectivité; mais vous avez connu les difficultés que ses organisateurs ont rencontrées et vous leur avez su gré de l'avoir amenée au point où ils l'ont présentée; elle eût gagné sûrement, comme coup d'œil d'ensemble et même comme intérêt, à revêtir franchement la forme collective. Représentant le centre le plus important aujourd'hui en France de fabrication de bonneterie, elle eût pu prétendre à une récompense de premier ordre.

Il me faut parler aussi des diplômes accordés aux collaborateurs. Vous avez eu à examiner un nombre considérable de demandes et vous avez dû, pour faire un choix, vous retrancher derrière le texte du règlement qui accordait seulement des récompenses « à ceux que l'on pouvait signaler pour leur collaboration à la production d'objets remarquables figurant à l'Exposition ». Ainsi limités, vous n'avez pu donner satisfaction à des demandes d'ailleurs bien légitimes; vous n'avez pu reconnaître les bons et loyaux services de représentants, de vendeurs, de comptables, etc.; vous n'aviez pas mandat pour vous y arrêter. Mais, à titre de renseignement, je dois rappeler aux intéressés que le Ministère du commerce, de l'industrie et des colonies dispose de récompenses d'un ordre spécial, le Mérite industriel, pour reconnaître des services de cette nature.

Je dois enfin, et pour finir, vous communiquer l'impression que nous avons éprouvée, MM. Hayem, Van Bergen et moi, lors des opérations du Jury de groupe, quand il nous fut donné de comparer vos propositions avec celles des autres classes. Nous avons constaté à regret que, contrairement à la plupart des autres Jurys, vous aviez été d'une extrême sévérité dans l'attribution des récompenses, surtout dans celles d'ordre supérieur. Le sentiment de discrétion auquel vous avez obéi, en vue de faciliter les opérations des Jurys futurs, aurait pu être mal interprété. Il n'en a rien été heureusement; de ce fait, aucun discrédit n'est résulté pour votre classe, aucune critique n'a atteint vos décisions; car, si la classe 35 avait moins de récompenses que les autres, on était forcé de reconnaître que celles que vous aviez accordées avaient d'autant plus de valeur que vous les aviez mesurées avec plus de parcimonie. En tous cas, une réunion préparatoire des présidents de classe d'un même groupe, avant l'ouverture des travaux du Jury, eût permis de discuter la question et d'assurer l'uniformité; on eût évité ainsi les divergences de vues et surtout de résultats que nous venons de signaler.

J'ai terminé, Messieurs; plus loin vous trouverez les rapports spéciaux concernant chacune des industries de la classe 35. Plus compétent pour la bonneterie, j'ai saisi l'occasion qui m'était offerte de grouper certains faits qui ne l'avaient pas encore été; je m'y suis complu un peu longuement peut-être; vous excuserez l'homme de métier. Quant aux autres industries, pour lesquelles les connaissances techniques me faisaient

IMPRIMERIE NATIONALE.

défaut, j'ai dû recourir aux lumières de chacun de vous; je ne saurais trop vous remercier, Messieurs, du concours actif et dévoué que vous avez bien voulu me prêter.

En outre, notre président, M. Julien Hayem, qui avait déjà rédigé de nombreux rapports pour les Expositions antérieures, notamment pour l'Exposition universelle de 1878, a bien voulu m'aider de ses lumières et de son talent. D'une plume particulièrement alerte, il a écrit les rapports concernant la lingerie et l'industrie de la cravate. Pour la rédaction des comptes rendus autres que l'étude de la bonneterie, j'ai trouvé en lui un concours des plus efficaces et des plus gracieux. De cette collaboration aussi intime qu'amicale est né le rapport du Jury de la classe 35. Qu'il me soit permis, Messieurs, d'exprimer ici, à notre président, tous mes sincères remercîments!

L'Exposition a donné également lieu à un autre ensemble de travaux qui ont préparé et singulièrement facilité la rédaction de ces rapports. Avant de nous séparer, et à raison de l'échéance prochaine des traités de commerce, nous avons résolu d'exposer la situation, les besoins et les aspirations des industries de notre classe. Sous l'habile direction de M. Julien Hayem, nous avons entrepris d'examiner les avantages et les inconvénients du régime économique actuel, de grouper en un seul faisceau toutes nos revendications, de réunir en un volume : *Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce*, l'ensemble de toutes nos opinions. L'honneur d'avoir pris cette initiative doit être rapporté tout entier à notre président qui, non content d'avoir exposé les besoins et les désirs des industries de la lingerie et de la chemiserie, a su résumer dans une introduction pleine d'enseignements toutes les raisons supérieures qui militent en faveur du maintien du régime libéral inauguré en 1860 [1].

Enfin, si la bonne harmonie a constamment régné dans nos réunions, si nous avons tous conservé un excellent et agréable souvenir de nos séances du Jury, nous le devons à la sûreté de vues, à la délicatesse de jugement et au tact exquis avec lesquels notre président a toujours dirigé nos travaux et maintenu nos discussions sur le terrain de l'urbanité la plus parfaite.

Je suis assuré, Messieurs, d'être le fidèle interprète de vos sentiments en rendant hommage à ses éminentes qualités, en lui adressant publiquement l'expression de notre sympathie, en le saluant au nom du 35e jury de l'Exposition universelle de 1889!

Troyes, 1889-1890.

A. MORTIER,

Rapporteur du Jury de la classe 35.

[1] Voir l'ouvrage intitulé : *Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce.* Paris, Guillaumin et Cie, éditeurs.

RÉCAPITULATION GÉNÉRALE

DU NOMBRE DES EXPOSANTS RÉCOMPENSÉS PAR PAYS.

RÉCAPITULATION GÉNÉRALE DU NOMBRE DES EXPOSANTS RECOMPENSÉS PAR PAYS. — LEURS RÉCOMPENSES.

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES et FRANCE.	RÉSUMÉ PAR PAYS.								BONNETERIE.						BOUTONS.					
	Nombre d'exposants.	Hors concours.	Grands prix.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.
République Argentine	11	#	#	#	#	#	4	7	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#
Autriche-Hongrie	17	1	#	1	7	5	2	1	#	#	#	#	#	#	1	1	2	1	2	#
Belgique	17	#	#	3	4	9	1	#	#	1	1	1	#	#	#	#	#	3	#	#
Chili	7	#	#	#	#	#	3	4	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Danemark	1	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
République Dominicaine	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Équateur	2	#	#	#	#	1	#	1	#	#	#	1	#	1	#	#	#	#	#	#
Espagne	17	#	#	#	3	9	2	3	#	#	1	4	1	#	#	#	#	#	#	#
États-Unis	9	#	#	1	4	#	3	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	1
Grande-Bretagne	18	#	#	1	4	3	3	7	#	#	#	#	#	2	#	#	1	#	#	#
Grèce	19	#	#	#	#	1	6	12	#	#	#	#	2	7	#	#	#	#	#	#
Guatémala	3	#	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Hawaï	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Italie	3	#	#	#	#	2	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#
Japon	11	#	#	#	#	#	6	5	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	1	#
Luxembourg	2	1	#	#	1	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Norvège	2	#	#	#	1	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Paraguay	5	#	#	#	#	#	3	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Pays-Bas	1	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#
Portugal	10	#	#	1	#	#	8	1	#	1	#	#	1	#	#	#	#	1	#	1
Colonies portugaises	3	#	#	#	#	#	#	3	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Roumanie	3	#	#	#	#	#	2	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Russie	10	#	#	#	3	3	4	#	#	#	#	1	3	#	#	#	1	1	#	#
Salvador	10	#	#	#	#	1	2	7	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Serbie	242	#	#	#	#	5	11	226	#	#	#	2	3	55	#	#	#	#	#	#
République Sud-Africaine	1	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Suisse	17	#	#	4	6	5	1	1	#	3	6	4	1	#	#	#	#	#	#	#
Uruguay	3	#	#	#	#	#	2	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Brésil	6	#	#	#	#	1	4	1	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Mexique	13	#	#	#	#	1	7	5	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#
Algérie	7	#	#	#	#	#	1	6	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Cochinchine	3	#	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Guadeloupe	6	#	#	#	#	#	6	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Guyane française	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Indes françaises	2	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Mayotte et Comores	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Nouvelle-Calédonie	3	#	#	#	#	#	3	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Réunion	4	#	#	#	#	#	1	3	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Sénégal	2	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Tahiti	2	#	#	#	#	1	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Annam-Tonkin	3	#	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Cambodge	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Gabon-Congo	4	#	#	#	#	1	#	3	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Total. (Étranger et Colonies françaises)	504	2	#	11	34	49	96	312	1	5	8	15	16	66	1	1	4	6	6	2
France	265	9	4	35	89	96	29	3		8	18	27	6	#	1	3	12	7	3	#
Total général	769	11	4	46	123	145	125	315	2	13	26	42	22	66	2	4	16	13	9	2

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES et FRANCE.	PARAPLUIES, CANNES, etc.						CORSETS.						ÉVENTAILS.					
	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.
République Argentine	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	1
Autriche-Hongrie	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	2	2	#	#
Belgique	#	#	#	1	#	#	#	1	2	2	1	#	#	#	#	1	#	#
Chili	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	2	#	#	#	#	#	#
Danemark	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
République Dominicaine	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Équateur	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Espagne	#	#	#	#	#	#	#	#	#	2	1	3	#	#	1	3	#	#
États-Unis	#	#	2	#	#	#	#	1	1	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Grande-Bretagne	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	2
Grèce	#	#	#	#	#	2	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Guatémala	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Hawaï	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Italie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Japon	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	4
Luxembourg	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Norvège	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Paraguay	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Pays-Bas	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Portugal	#	#	#	#	2	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Colonies portugaises	#	#	#	#	#	3	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Roumanie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Russie	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Salvador	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Serbie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
République Sud-Africaine	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Suisse	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Uruguay	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Brésil	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#
Mexique	#	#	#	#	4	4	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Algérie	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Cochinchine	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Guadeloupe	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	6
Guyane française	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Indes françaises	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Mayotte et Comores	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Nouvelle-Calédonie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Réunion	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Sénégal	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Tahiti	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Annam-Tonkin	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Cambodge	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Gabon-Congo	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1
Total. (Étranger et Colonies françaises)	#	#	3	4	17	19	#	2	4	4	7	8	#	#	3	7	18	18
France	1	3	7	8	2	1	1	4	16	15	5	2	1	2	6	2	2	#
Total général	1	3	10	12	19	20	1	6	20	19	12	10	1	2	9	9	20	18

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES et FRANCE.	GANTERIE.							LINGERIE, CHEMISERIE, CRAVATES.						TISSUS ÉLASTIQUES.					
	Hors concours.	Grands prix.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Grands prix.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.
République Argentine	#	#	#	#	#	1	2	#	#	#	#	1	3	#	#	#	#	#	#
Autriche-Hongrie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	2	2	#	1	#	#	#	#	#	#
Belgique	#	#	1	#	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#
Chili	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	2	#	#	#	#	#	#	#
Danemark	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
République Dominicaine	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Équateur	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Espagne	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#
États-Unis	#	#	#	#	#	1	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Grande-Bretagne	#	#	1	#	1	#	#	#	#	3	1	3	3	#	#	#	#	#	#
Grèce	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	1	3	2	#	#	#	#	#	#
Guatémala	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Hawaï	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Italie	#	#	#	#	1	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Japon	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Luxembourg	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Norvège	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Paraguay	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Pays-Bas	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Portugal	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	3	#	#	#	#	#	#
Colonies portugaises	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Roumanie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Russie	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Salvador	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	6	#	#	#	#	#
Serbie	#	#	#	#	1	1	16	#	#	#	2	7	155	#	#	#	#	#	#
République Sud-Africaine	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Suisse	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#
Uruguay	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	2	1	#	#	#	#	#	#
Brésil	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#
Mexique	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	1	#	#	#	#	#	#
Algérie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	3	#	#	#	#	#	#
Cochinchine	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Guadeloupe	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Guyane française	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Indes françaises	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Mayotte et Comores	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Nouvelle-Calédonie	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Réunion	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Sénégal	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Tahiti	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Annam-Tonkin	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Cambodge	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
Gabon-Congo	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	1	#	#	#	#	#	#
Total. (Étranger et Colonies françaises)	#	#	2	4	5	5	20	#	#	7	8	27	179	#	1	1	#	#	#
France	#	#	6	7	7	4	#	4	7	16	27	3	#	2	2	7	3	4	#
Total général	#	#	8	11	12	9	20	4	7	23	35	30	179	2	3	8	3	4	#

BONNETERIE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES. — HISTORIQUE.

TRICOT ET BONNETERIE.

Le mot *bonneterie* [1] a toujours éveillé en nous un sentiment de protestation. Pourquoi le bonnet, ce simple détail du vêtement, a-t-il donné son nom à une industrie aujourd'hui si complexe, et qui habille l'individu de toutes pièces? Pourquoi la partie pour le tout? Devant la nécessité d'accepter une dénomination consacrée par l'usage, nous voudrions tout au moins essayer d'en fournir une justification.

Si nous regardons autour de nous, nous trouvons des anomalies de même nature : *hosiery,* disent les Anglais, du mot *hose,* « bas »; *Strumpfwaaren,* disent les Allemands, en se servant également du mot *bas, Strumpf.* Les Italiens et les Portugais sont plus logiques : *maglieri* pour les uns, *maglia* pour les autres, sont bien des noms génériques, ayant un lien de parenté bien marqué avec notre mot *maille,* et, s'il était possible de créer chez nous une appellation nouvelle, le mot *maillerie* leur correspondrait exactement. Enfin, et chose curieuse, les Espagnols, placés entre les Portugais et les Italiens, emploient un terme collectif particulier : *puntos.* Tout au plus pourrait-on le rapprocher du mot français *point* et y voir une allusion à la constitution du tissu à mailles. On y pourrait trouver aussi une preuve de la communauté des origines de la bonneterie et de la dentelle : le point est, en effet, l'élément constitutif de la dentelle comme la maille est celui du tissu de bonneterie.

Le mot propre pour désigner le tissu à maille ne nous fait pas défaut cependant; nous avons le mot *tricot* [2]. C'est le terme générique que nous réclamons et que

[1] On doit prononcer régulièrement *bonèterie* et non *bonn'trie* comme l'accepte l'usage.

[2] Littré croit avec Diez que *tricoter* est pour *estricoter,* comme *pâmer* est pour *espâmer,* et le fait dériver du mot néerlandais *strik,* « maille », *strikken,* « nouer ».

Il en fournit aussi une autre origine. Un arrêt du Conseil du 7 août 1718 concernant les serges se réfère en ces termes à des lettres patentes : « Le feu Roy..... ayant autorisé, par ses lettres patentes du mois de mars 1669, des statuts pour les manufactures des villages de Tricot et de Piennes, en Picardie... » Ainsi, dès le milieu du XVIIe siècle, le village de Tricot (département de l'Oise) avait des manufactures de serges. Aurait-il fait du tricot et donné son nom au tissu à maille? Littré pose la question sans la résoudre; nous n'osons nous prononcer davantage. Nous admettons plus volontiers cette troisième explication du même auteur : les écrits du XVIe siècle mentionnent les *triquoteuses* et cette orthographe fait croire que *tricot* vient de *trique,* l'aiguille en bois, employée à cet effet, ayant été nommée *triquot* ou *petite trique.*

En tous cas et quelle que soit l'origine du mot *tricot* il n'est que le synonyme d'un mot plus ancien, avec un sens plus large toutefois. Nous verrons plus loin en effet que, dès le XIIIe siècle, le tissu tricoté en laine avait son nom propre; on l'appelait l'*estame;* celui de *tricot* fut usité plus tard; il s'appliqua au tissu tricoté en laine, en coton ou en soie.

l'usage a sanctionné : nos grand'mères ont fait du tricot; il ne nous arrivera jamais de dire qu'elles ont fait de la bonneterie. Comment un mot a-t-il remplacé l'autre? Dans quelles conditions et à la suite de quelles circonstances la substitution s'est-elle opérée? Un retour vers le passé va nous l'apprendre.

L'art de tricoter remonte à une époque que l'on ne saurait déterminer et il est impossible de préciser quand, en quel pays et par qui le tricotage à la main fut pratiqué pour la première fois.

Le tissu tricoté a pour caractéristique d'être produit par l'enchevêtrement de boucles ou mailles, pouvant glisser les unes sur les autres et à la formation desquelles un seul et même fil suffit; grâce à cette mobilité relative de ses éléments constitutifs le tissu tricoté est élastique dans tous les sens. Il tient beaucoup du tissu pour filet de pêche; celui-ci, en effet, est également formé de mailles, obtenues à l'aide d'un seul et même fil; mais il a de plus, à chaque maille, des points d'arrêt ou nœuds qui font perdre aux mailles la faculté de glisser les unes sur les autres et différencient le tissu à filet du tissu tricoté. De telles analogies permettent de supposer que les deux variétés ont pu exister presque simultanément et, bien probablement, on ne commettrait pas d'erreur en leur assignant la même époque d'origine. S'il en était ainsi et quelle que soit la distance qui puisse les séparer, le tissu à filets étant connu dès la plus haute antiquité, le tissu tricoté devrait bénéficier d'une origine aussi reculée et remonter lui-même aux temps les plus anciens.

Nous avons eu la bonne fortune de pouvoir constater matériellement cette ancienneté, — disons plus, — cette antiquité. Dans une visite que nous eûmes l'occasion de faire au Musée du Louvre, en parcourant les salles réservées aux antiquités égyptiennes, nous avons, en effet, trouvé dans celle des monuments de la vie civile, au milieu de morceaux d'étoffe provenant de tombeaux, une paire de chaussettes ou mieux de chaussons tricotés.

Nous devons à l'obligeance de M. Revillout, conservateur adjoint du musée égyptien, d'avoir pu l'examiner en détail; nous croyons intéressant de transcrire ici les résultats de cet examen.

Au dire de M. Revillout, ces objets proviennent des premières fouilles faites en Égypte par Champollion; on leur attribue trois mille ans environ d'existence. Comme nous l'avons dit plus haut, ce sont plutôt des chaussons que des chaussettes; ils ne devaient guère monter plus haut que la cheville; par leur taille relativement petite, ils paraissent avoir appartenu à une personne encore jeune, probablement à un adolescent de 14 à 16 ans.

Le fil en est parfaitement filé, il est en deux bouts légèrement retors; l'ensemble des deux fils correspond à un fil de n° 6 ou 8.

A première vue on ne saurait déterminer la nature de la matière première : est-ce du lin? est-ce de la laine? Aucun indice apparent ne permet de se prononcer. Le tissu est dur au toucher, de couleur un peu brune, et semble encore imprégné des matières

résineuses qui servaient à l'embaumement; le fil, en tous cas, ne présente plus aucune résistance, la fibre, en tant que longueur, ayant totalement disparu. C'est seulement en brûlant quelques parcelles de ce fil, que nous avons reconnu l'odeur caractéristique de la laine brûlée et que nous avons pu conclure à la nature de la matière première. La maille est relativement fine, de jauge 12 ou 14. A l'apparence du tissu, beaucoup plus élastique dans le sens de la longueur de la maille que dans celui de la largeur, à la nature de l'entremaille très large et très prononcée, formée de parties de fil droites, on serait tenté de croire que l'on a sous les yeux plutôt un ouvrage fait au crochet qu'un ouvrage fait véritablement au tricot, c'est-à-dire avec des aiguilles à tricoter; l'assemblage du pied et de la tige paraîtrait le prouver également, mais le travail absolument tubulaire et sans couture de la tige fait repousser cette hypothèse et force à conclure au contraire à l'emploi d'aiguilles à tricoter. La déformation de la maille dont nous parlons plus haut, et qui ne se montre réellement que dans la tige, devrait dans ce cas être simplement l'œuvre du temps.

Le chausson commence par un revers fait exactement comme celui de ces petits chaussons tricotés en laine que la fabrique de Roanne produit en quantité pour les enfants du premier âge. Ce revers formé de cinq ou six rangées de mailles ordinaires, suivies d'une rangée de mailles doubles, était destiné évidemment à empêcher le tissu de se rouler et n'avait aucune propriété particulière d'élasticité.

Le talon est d'une forme toute spéciale rappelant beaucoup le talon dit *à la religieuse,* usité encore aujourd'hui; mais la partie la plus curieuse est à coup sûr la pointe, c'est-à-dire, celle qui termine le chausson. Elle se compose de deux doigts, comme ceux d'un gant, larges et courts, destinés à loger, le premier le gros orteil et le doigt suivant, le second les trois autres doigts. La division ainsi faite était nécessitée bien certainement par le passage de la courroie qui rattachait la sandale à la jambe.

Tel qu'il est, ce monument de l'art du tricot présente pour notre industrie le plus grand intérêt. Joint à une résille que l'on peut voir dans la même salle, — résille exécutée au crochet et qui ressemble en tous points à celles qui se font aujourd'hui, — il est la preuve de grandes connaissances pratiques; et si l'on rapproche ces deux objets des instruments de travail qui figurent à côté, aiguilles, poinçons, navettes à filets, absolument semblables à ceux que nous employons actuellement, on conclut forcément que les Égyptiens étaient parvenus à un degré de civilisation considérable, presque aussi avancée que la nôtre, si l'on en supprime les facteurs nouveaux, la vapeur et l'électricité.

En tous cas, nous trouvons ainsi, et dès les premières lignes, le moyen de justifier la meilleure opinion que nous voulons inspirer de l'art du bonnetier. Quoi de plus intéressant, en effet, qu'une industrie vieille déjà de plus de trois mille ans! Quelle somme de travail elle a nécessitée depuis lors! Que d'efforts pour l'amener au point où elle se trouve aujourd'hui!

Et cependant, en continuant nos recherches à travers les âges, nous ne trouvons aucun document de ce genre; la paire de chaussons égyptiens dont nous venons de

parler est un objet unique. Rien ne nous est parvenu, en effet, des civilisations de la Grèce ou de Rome, qui pût laisser croire que l'art du tricot y fût pratiqué; on n'en trouve aucun indice, ni sur les statues, ni dans les fresques, et il faut arriver presque aux temps modernes pour trouver de nouvelles preuves matérielles de l'existence de l'art que nous étudions.

L'abbaye de Westminster en possède un spécimen intéressant. On peut voir dans une chapelle en rotonde attenant à l'ancien cloître, au milieu d'objets trouvés dans de très anciens tombeaux d'évêques et renfermés dans une vitrine, les restes d'une paire de gants, de maille fine, en soie. Malheureusement elle ne porte ni indication, ni date, et nous ne saurions dire à quelle époque elle remonte exactement.

Le pavillon des broderies anciennes à l'Exposition de 1889 renfermait un objet aussi curieux par son ancienneté. C'était une sorte de gilet ou pourpoint, soie et or, de maille relativement fine, datant du XVIe siècle et de fabrication italienne. Dans cette pièce parfaitement conservée, la perfection du travail prouvait la réelle habileté de l'ouvrier; elle laissait croire aussi à une longue pratique acquise et léguée par plusieurs générations.

Si des documents matériels nous passons aux documents écrits, nous trouvons que ceux-ci font complètement défaut, au moins jusqu'au XIIIe siècle, et nous en sommes réduits, pour les temps antérieurs à cette date, à de pures présomptions.

C'est en ce sens que Felkin, dans son *History of the machine wrought hosiery and lace manufacture*[1], donne carrière à son imagination à propos de citations d'anciens auteurs et arrive à de curieuses conclusions. Remontant jusqu'à l'*Iliade*, il signale ce passage du troisième livre où Iris se présente devant Hélène et la trouve « dans son palais, occupée à tisser un vêtement pour son propre usage ». Il s'arrête à cet autre où le poète montre Andromaque, quand on lui apporte la nouvelle de la mort d'Hector, « tissant une robe de pourpre, ornée de broderies ». Et Felkin s'empresse de comparer les difficultés que devait offrir, pour des princesses surtout, le maniement d'un métier à tisser, à chaîne et à trame, quelque primitif qu'il fût, avec les facilités du tricotage à la main; il en conclut que Hélène et Andromaque faisaient bien véritablement du tricot.

De l'*Odyssée*, il retient l'énumération des travaux légendaires de Pénélope passant la journée entière à fabriquer un tissu qu'elle détruisait le soir, pour le recommencer le lendemain. Nul autre genre que le tricot, dit Felkin, ne pouvait se prêter à de telles opérations.

Enfin, il n'est pas jusqu'à la *Bible* qui ne lui fournît des preuves conformes à ses désirs; après avoir remarqué que la robe que Jésus-Christ portait pour aller au supplice était « sans couture, tissée avec lisières aux extrémités, et d'une seule pièce du haut en bas », il ne voit qu'un moyen d'expliquer d'une façon satisfaisante le texte sacré, c'est de supposer cette robe faite en tissu tricoté.

[1] *History of the machine wrought hosiery and lace manufacture*, par W. Felkin. — Cambridge, 1867.

Les preuves que Felkin pense avoir ainsi fournies de l'antiquité du tricot sont, comme nous l'annoncions, un peu fantaisistes; néanmoins, et jusqu'au XIIIe siècle, nous n'en trouverons pas de meilleures à apporter.

M. Levasseur, dans l'introduction à son *Histoire des classes ouvrières en France,* parle incidemment de la production des diverses parties du vêtement dans l'ancienne société romaine; il passe en revue les cordonniers, et même les savetiers, les ouvrières en laine, les fileuses, les foulons, les tisserands, les couturières. Nous voyons avec lui ces différents corps d'état travaillant dans la maison du maître et pour le maître, ou pour le public chez les entrepreneurs d'industrie.

Passant en Gaule, il nous montre celle-ci adoptant la civilisation de ses vainqueurs et possédant dès les premiers siècles de l'ère chrétienne des industries florissantes. « Le pays avait de nombreuses fabriques de laines..... Langres et la Saintonge fournissaient des luculles, sortes de pelisses grossières surmontées d'un capuchon que portaient les esclaves et les gens de la dernière classe du peuple. » Plus tard, au temps des empereurs, vers le IVe siècle, nous rencontrons les gynécées, véritables manufactures d'État, à Arles, à Lyon, à Reims, à Tournai, à Trèves, à Metz, etc., où se tissaient les étoffes de toutes sortes et se confectionnaient les vêtements à l'usage du prince ou des armées.

Nous voyons ensuite les invasions des Barbares disperser tous ces moyens de production; puis, par la force des choses et pour répondre aux besoins de la vie, ils se groupent de nouveau, et au IXe siècle, après le pénible enfantement du régime féodal, nous les retrouvons dans les manses seigneuriales [1], reconstitution exacte au profit de l'abbaye ou du château des manufactures d'État des premiers empereurs.

Les ateliers de femmes ont repris leur ancien nom de « gynécées »; comme autrefois elles sont occupées à des travaux délicats, tels que la filature et le tissage du lin et de la laine, la teinture des étoffes, le blanchissage et la confection des vêtements [2]. A la même époque, les cloîtres ayant ouvert aux faibles un asile contre la misère et la violence, et les règles des divers ordres ayant fait du travail manuel une sorte de sanctification, la plus grande activité règne dans les monastères; les religieuses fabriquent de leurs mains tout ce qui est nécessaire à leur subsistance et à leur entretien, depuis le pain jusqu'à la chaussure et à l'étoffe de leurs vêtements; elles filent, teignent la laine, tissent et travaillent à l'aiguille [3].

On s'étonnera à juste titre qu'au milieu de citations si précises et si détaillées, embrassant une période de près de dix siècles, il ne s'en trouve aucune se rapportant au tricot. Toutes les industries similaires ou qui s'y rattachent par un lien quelconque, le filage, le tissage, la teinture, l'apprêt au foulon, la confection, sont expressément nommées, mais aucune mention n'est faite du tricotage. Il est difficile d'expliquer cette omission. Les objets en tricot, en tant que vêtements de dessous, offraient-ils assez de

[1] *Histoire des classes ouvrières en France*, Levasseur, t. Ier, p. 213. — [2] Levasseur, *op. cit.*, t. Ier, p. 117. — [3] Levasseur, *op. cit.*, t. Ier, p. 840.

résistance pour une époque où la vie était si rude et réclamait la solidité dans le vêtement avant toute autre qualité? Étaient-ils, dans ces conditions, d'un bien grand usage? Il est probable que non. Simples objets de luxe, comme le gant, ont-ils passé inaperçus par suite de leur faible importance, et doivent-ils être rangés dans la catégorie des travaux dits *à l'aiguille,* auxquels les femmes étaient plus spécialement appliquées? Nous n'osons nous prononcer, mais nous pensons cependant que cette supposition n'est pas éloignée de la vérité.

Quicherat, en parlant du gant, sanctionne presque cette explication. Il relève, en effet, l'expression de *gant sans couture,* dans une citation attribuée à un liturgiste du XIe siècle. «Ceci ne peut s'expliquer, dit-il, qu'avec l'hypothèse d'un gant fait au tricot.»

Les premières preuves écrites et indiscutables ayant trait à l'existence du tricot datent du XIIIe siècle. «A Paris, j'emportoie chaume, busche et estain [1]», écrit un auteur de cette époque. Selon Littré *estain* est là pour *estame,* et il définit ce mot comme il suit : «laine tricotée avec des aiguilles, dont on fait des bas et d'autre pièces d'habillement». La définition manque à coup sûr de précision. Désignait-on par *estame* le fil de laine spécialement employé au tricotage? Désignait-on au contraire le tissu tricoté lui-même? Littré ne l'indique pas et les qualificatifs de bas, de camisoles d'estame, employés plus tard, ne nous fixent pas davantage. Mais dans les deux hypothèses, — qu'il s'agisse du produit manufacturé ou de la matière première, — nous n'en trouvons pas moins au XIIIe siècle un terme spécial, l'*estame,* pour désigner soit l'un, soit l'autre, et nous avons ainsi la constatation authentique de l'existence du tricot à cette époque [2].

Mais d'autres documents sont plus probants encore : selon Hermbstaedt, le pape Innocent IV fut enseveli en 1254 avec des gants tricotés en soie [3]. Puis, dans l'énumération des métiers de Paris dont Étienne Boileau prit soin de faire enregistrer les statuts vers 1260; dans *Le livre de la Taille de 1292* [4], où sur 15,200 contribuables on en nomme 6,774 payant impôt au roi et appartenant à plus de 350 professions différentes, nous voyons figurer les chapeliers de fleurs ou modistes, les chapeliers de paon ou fabricants de chapeaux de plume, les chapeliers de feutre et soie ou fabricants de chapeaux en feutre et en soie, enfin les *chapeliers de coton.*

Les statuts des chapeliers de coton, tels qu'Étienne Boileau les a enregistrés, ne mentionnent pas exactement la nature des objets fabriqués par les membres de la corporation; mais certaines annotations des textes manuscrits de l'époque les désignent

[1] Littré, au mot *estame* — Berte LXXIII.

[2] Le mot grec correspondant est *στήμων*, «fil»; le mot latin, *stamen*, «fil de quenouille». L'analogie de ces deux expressions et le passage sans aucune altération du mot catalan *estame* dans la langue provençale, puis dans la langue française, montrent tout à la fois l'ancienneté du produit, sa transmission des Grecs aux Romains, enfin son importation par ces derniers sur les côtes de la Méditerranée, en Espagne, puis en Gaule. Ce serait, à notre avis, une des meilleures preuves de l'antiquité du tricot.

[3] *Die Technologie des Wirkerei,* par Willkomm. Leipsick, 1875. Traduction anglaise par Rowlett, t. Ier, p. 129.

[4] Levasseur, *op. cit.*, t. Ier, p. 331.

aussi sous le nom de *chapeliers de gans de lainne et de bonnets et des appartenances* [1], et nous fixent complètement à leur sujet : ils faisaient des bonnets et étaient bien les bonnetiers de l'époque.

La profession devait être de médiocre importance et de médiocre profit; elle ne s'achetait point au roi et « quiconques veut estre chapeliers de coton à Paris, estre le puet franquement... [2] ». Elle s'exerçait aussi dans la province, en dehors de Paris, car « chapelier de coton de dehors de Paris, qui vient vendre ses denrées à Paris, a la meisme franchise de vendre à Paris, au marchié et hors marchié ainsinc comme ceus de Paris [3] ».

Quel genre de tissu employaient-ils ? Était-ce du tissu tramé? Était-ce du tissu tricoté? Les statuts sont muets sur ce point. Ils nous apprennent cependant que « quiconques est chapelier de coton, il puet ouvrer de lainne et de poil et de coton [4]... » et que cette laine doit être « droite, tondue ou peleicée, de droite seson; car s'il ouvrait d'autre lainne, si comme de rastin, l'œuvre et le fil qui en serait fez serait arse [5]... »

On peut se demander si cette obligation d'employer un fil de laine de qualité spéciale, bien défini et différent de celui qui servait à la confection du tissu tramé ou rastin, ne visait pas précisément l'estame déjà connu et dont nous avons parlé plus haut. S'il en était ainsi, le tissu produit était bien véritablement du tissu tricoté. Si quelque doute existait encore, il nous suffirait de faire remarquer qu'en 1467 les chapeliers-bonnetiers cherchèrent querelle aux merciers, pour les empêcher de mettre eux-mêmes des houppes de soie aux bonnets qu'ils exposaient en vente [6]. La houppe étant le signe caractéristique du bonnet tricoté, nous pouvons être assurés qu'à cette date la bonneterie au tricot existait déjà.

A partir de cette époque, les preuves de la fabrication des bonnets tricotés ne nous manquent point. Ainsi, en 1488, un *Act* du roi Henri VII d'Angleterre fixe à 2 sch. 8 d. le prix du bonnet en laine tricotée [7].

En 1514, les bonnetiers de Paris sont assez puissants pour remplacer les changeurs parmi les six corps de marchands, sorte d'aristocratie industrielle, qui comptait au nombre de ses privilèges le droit d'élire le prévôt des marchands et de porter le dais à l'entrée des rois et des reines [8]. En 1527, ils se groupent en confrérie et, en 1557, ils triomphent encore des merciers en les obligeant à ne plus vendre de bonnets autrement qu'en gros [9].

Pendant ce temps, les bonnetiers de province avaient suivi, sinon précédé, leurs confrères parisiens dans ces tentatives d'organisation.

(1) *Métiers et corporations de la Ville de Paris*, par René de Lespinasse et François Bonnardot, p. 203.

(2) *Eod. libro :* art. 1er des statuts des chapeliers de coton, p. 203.

(3) *Eod. libro :* art. 9 des statuts des chapeliers de coton, p. 204.

(4) et (5) *Eod. libro :* art. 5 et 11 des statuts des chapeliers de coton, p. 204.

(6) Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 86.

(7) Felkin, *libro cit.*, t. II, p. 16.

(8) Levasseur, *op. cit.*, t. Ier, p. 482, 483.

(9) Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 87.

En 1505, ceux de Troyes, «au nombre de huit nommés et de plusieurs autres, présentent requête à justice pour se constituer en confrérie et corporation, inclinant du tout à dévotion et ayant recordation et un singulier désir et affection à la nativité de la haute et très excellente trésorière de grâce, la benoiste Vierge Marie, mère de Dieu notre Créateur [1]». Les statuts qui leur furent accordés fixèrent la date de la fête de la confrérie au 8 septembre, jour de la Nativité; encore aujourd'hui, bien que quatre siècles soient presque écoulés depuis lors, l'usage est resté de célébrer la même fête au même jour.

Les statuts octroyés en 1505 à la confrérie des bonnetiers de Troyes avaient un caractère essentiellement religieux. En 1554, à la demande des intéressés, et après entente avec les gens du roi, ils furent modifiés et complétés à un point de vue plus technique. Les nouvelles règles visèrent la qualité de la laine que les bonnetiers de Troyes étaient tenus d'employer : «de bonnes laines filées au tour, droite laine, pellées, bellons ou mères laines». Elles définirent la qualité de la marchandise qui devait être mise en vente, fixèrent les amendes en cas de contravention, établirent les conditions de l'apprentissage, etc. Elles édictèrent enfin «que si la veuve d'un maître se remarie, elle ne pourra plus tenir ouvroir ni boutique dudit métier, ni faire faire aucuns bonnets, *ni bas,* ni autres marchandises de laine....», et «que nul ne pourra fabriquer bonnets, *bas* et autres marchandises de laine, s'il n'est reçu maître, à peine de 40 s. t. d'amende [2]».

Nous avons ainsi la preuve officielle qu'en 1554 on connaissait en France le bas tricoté [3] et que, contrairement à ce qui se passait à la même date en Angleterre, où des *Acts* du Parlement de 1563 mentionnent le *hosier,* ou fabricant de bas, et le *knee cap maker,* ou fabricant de bonnets au tricot [4], les bonnetiers français étaient devenus fabricants de bas; sans rien ajouter à leur titre, sans le modifier, ils avaient joint petit à petit à leur industrie première du bonnet, du gant, des mitaines et «autres appartenances», la fabrication du bas. Maîtres de cette fabrication et forts de la rigueur des règlements corporatifs, ils entendaient ne plus s'en dessaisir.

On peut s'étonner que les chaussiers d'alors se soient ainsi laissé déposséder de ce qu'ils pouvaient considérer comme un droit. Les hauts de chausses et les bas de chausses qu'ils fabriquaient pour couvrir le haut et le bas des jambes [5], les *sous-chaux,* sorte de guêtres montant jusqu'aux genoux, les chaussons qui recouvraient le pied, étaient faits en toile, en drap ou en soie, au moyen de morceaux taillés à la mesure du pied

[1] Boutiot, *Histoire de Troyes*, t. III, p. 235.

[2] Boutiot, *op. cit.*, t. III. p. 429.

[3] Au tableau dressé en 1586, à Paris, et classant les professions par ordre d'importance, figure dans la cinquième et dernière catégorie celle de «rascoutreur de bas d'estame». (Levasseur, *op. cit.*, t. II, pièces justificatives.)

[4] Felkin, *op. cit.*, p. 16.

[5] Rabelais, dans *Gargantua*, décrit l'habillement que les hommes portaient au XVIe siècle : «Les hommes estoyent habillez à leur mode, chaussés pour les bas, d'estamet (l'estamet était une étoffe légère en laine chaîne et trame ou serge drapée). » Dans *Pantagruel,* il écrit encore : «Panurge sort de la soute en chemise ayant seulement miz demy bas de chausses en jambes.»

ou de la jambe et assemblés par des coutures; mais il ne paraît pas qu'ils aient entrepris d'en faire en tricot. Se désintéressant de ce nouveau vêtement qui couvrait le pied et la jambe d'une seule pièce, ils continuèrent à faire les hauts de chausses, qui devinrent plus tard les culottes, et sont aujourd'hui les pantalons; ils laissèrent aux bonnetiers le soin de faire les bas au tricot.

Réunies entre les mêmes mains, dans la même corporation, les deux industries du bonnet et du bas tricotés auraient dû, tout au moins à leurs débuts, se développer parallèlement. La fabrication du bonnet, néanmoins, prit rapidement l'avance sur celle du bas. Mieux que celle-ci, en effet, elle répondait à des besoins immédiats (Smyrne et Chypre envoyaient encore des quantités considérables de bonnets en France en 1600 [1] et la grande consommation de ces produits, assurée par leurs bas prix et leur facile production, lui donna de suite un essor considérable; elle prit immédiatement rang parmi les industries classées de l'époque.

Dès le milieu du XVe siècle, nous la trouvons fortement implantée à Marseille, où elle compte 15 fabriques et occupe 4,000 ouvriers. Orléans avait, à la fin du XVIIIe siècle, des manufactures réunissant tout à la fois le cardage, le filage, la teinture, le foulonnage, le tricotage; elles occupaient chacune de 1,500 à 1,800 ouvriers, et produisaient des articles ayant un débouché considérable dans les Échelles du Levant, sous le nom de *casquets de Tunis*. C'est ainsi qu'en un siècle et demi à peine cette industrie était devenue assez florissante pour fournir les pays dont jusqu'alors nous étions restés tributaires.

Il n'en fut pas de même de la fabrication du bas. Objets de luxe plutôt que de nécessité, les bas se portèrent selon toute probabilité concurremment avec les *sous-chaux;* d'une production relativement difficile, ils furent coûteux à l'origine et restèrent à la portée seulement d'un petit nombre de consommateurs. Pour ces mêmes raisons, les artisans qui les produisaient travaillaient en dehors de toutes les conditions qui caractérisaient la production industrielle, et il faudra attendre jusqu'au milieu du XVIIe siècle pour voir leur industrie sortir de cet état d'infériorité.

Rien d'étonnant dès lors à ce que la bonneterie ou fabrique de bonnets ait été l'industrie caractéristique des articles faits au tricot. Les bonnets furent les premiers objets tricotés fabriqués industriellement; les bas, les camisoles ne vinrent que plus tard.

Notre bonneterie actuelle, mal dénommée comme on le voit, n'est donc qu'une branche de l'ancienne bonneterie ou fabrique de bonnets. Celle-ci a, pour ainsi dire, disparu avec l'usage de son principal produit, mais le nom est resté.

Actuellement, le vrai nom de notre industrie serait *chausserie* ou *chaussetterie,* car sa principale production est celle du bas; son historique sera le même.

[1] Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 155 et 269 (testament politique de Richelieu).

HISTORIQUE DE LA FABRICATION DES BAS.

BAS.

L'origine du mot *bas* est trop claire pour que nous nous y arrêtions : le *sous-chaux* et le chausson formant le bas de chausse du temps, réunis en une seule pièce, sont devenus notre bas actuel. Les bas de chausse étaient à l'usage des deux sexes (il existe des mentions de chausses en drap pour la reine et ses filles [1]); aussi les bas furent, dès leur apparition, adoptés par les hommes et les femmes.

En 1554 en France, en 1563 en Angleterre, nous avons constaté d'une manière certaine la fabrication des bas tricotés. Il n'est pas douteux qu'elle existait déjà avant ces dates dans les deux pays et, sans crainte d'erreur, on peut la faire remonter aux premières années du XVIe siècle.

L'Allemagne semble ne l'avoir connue que plus tard. Sans s'arrêter à la légende qui montre le duc de Poméranie utilisant, vers 1417, les loisirs de sa vieillesse à faire du tricot, Felkin [2] reporte, au milieu du XVIe siècle seulement, les premières traditions de l'art de tricoter en ce pays; il le considère comme connu en 1590 à Berlin, d'où il se serait répondu dans le Würtemberg. Quant à la fabrication du bas, Felkin estime qu'elle y fut importée à la suite de la révocation de l'édit de Nantes par les ouvriers français qui s'expatrièrent, notamment dans le Brandebourg [3]. Cette dernière assertion, toutefois, vise la fabrication du bas au métier, mais de la lutte dont il parle entre fabricants de bas au métier et fabricants de bas à la main, il faut conclure que ceux-ci existaient dès le commencement du XVIIe siècle.

Pour la Suisse, l'histoire commerciale de Bâle [4] nous apprend qu'en 1598 l'ancien chapeau de feutre bâlois ayant été remplacé par une coiffure tricotée en laine, les deux industries du bonnet et du bas tricotés avaient été implantées dans ce pays; celle du bas put bien vraisemblablement de Suisse gagner l'Allemagne; la date que nous citions plus haut se trouverait ainsi justifiée.

Quant à l'Italie, nous avons eu à l'Exposition la preuve matérielle de l'habileté de ses ouvriers tricoteurs au XVIe siècle; l'auteur du gilet que nous y avons remarqué était capable de faire des bas et en connaissait certainement le mode de fabrication. On en trouve la preuve d'ailleurs dans cette citation d'un auteur de cette même époque :

« Depuis que les bas de soie ras de milan et d'estame ont eu la vogue et le cours en ce royaume [5]..... »

(1) *Histoire des métiers et corps de Paris*, p. 74.

(2) Felkin, *op. cit.*, p. 519.

(3) Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 287.

(4) *Bulletin de la Société industrielle de Mulhouse*, juin-juillet 1889.

(5) Littré, au mot *estame*. — Carloix, t. IV, p. 27.

A la même date, l'Espagne était notablement plus avancée : ses ouvriers plus habiles, instruits peut-être par les Maures ou les Arabes, praticiens émérites dans tous les arts manuels, tricotaient des bas de soie en mailles fines; mis à la mode en France par Henri II, ils firent, dès leur apparition en Angleterre, l'émerveillement de la cour de la reine Élisabeth, où ils furent considérés comme un objet de grand luxe.

En résumé, et à quelques années près, la France, l'Italie, l'Espagne, l'Angleterre, la Suisse, l'Allemagne connurent la fabrication du bas tricoté. Les procédés employés étaient partout les mêmes : quatre aiguilles en bois, en os, en fer ou en acier (c'était probablement dans le secret de la fabrication de ces dernières que consistait la supériorité des Espagnols) constituaient tout l'outillage de l'ouvrier bonnetier.

La plupart des auteurs qui ont écrit sur la bonneterie [1] sont d'accord pour attribuer à un Anglais, William Lee, pasteur à Woodborough, l'invention du premier métier mécanique à bas; l'originalité de ses organes en a fait une conception véritablement merveilleuse, grâce à laquelle la bonneterie peut revendiquer l'honneur d'avoir possédé un des premiers instruments véritablement mécaniques de travail. Lee construisit son métier en 1589 et le fit fonctionner à Calverton, près de Nottingham. La légende raconte que c'est en voyant sa fiancée continuellement absorbée dans un travail manuel de tricot, qu'il conçut la première idée de sa machine; c'est même pour perpétuer ce souvenir que les armes de la Compagnie de Londres figurent un métier avec un ecclésiastique d'un côté, et de l'autre une jeune fille lui présentant une aiguille à tricoter.

On est moins bien fixé sur la date et sur les circonstances à la suite desquelles le métier de Lee pénétra en France.

Il est acquis, cependant, que les premiers essais qui en furent faits remontent à l'an 1600 environ.

William Lee avait vu tout d'abord son métier accueilli avec la plus grande faveur en Angleterre; la reine Élisabeth elle-même avait encouragé ses débuts et espérait de si grands résultats de cette invention, que W. Carey (lord Hudson), son parent, se mit en apprentissage chez Lee. Mais les difficultés survinrent rapidement; on fut effrayé de la concurrence que la nouvelle machine pouvait faire au tricotage à la main et Lee, découragé par l'indifférence de Jacques Ier qui le délaissait, accepta les propositions de Sully et vint s'établir à Rouen. Il eut des alternatives de succès et de revers; puis, privé de la protection royale, à la mort de Henri IV, il tomba dans la misère et mourut vers 1620. Son frère revint alors en Angleterre avec les ouvriers qu'il avait formés; ils se fixèrent à Londres, qui devint ainsi et resta pendant longtemps le siège principal de la fabrication de la bonneterie en Angleterre. Le nouveau métier s'y déve-

[1] Beckmann, *Technologie*, Gottingen 1802; — Poppe, *Technologisches Lexicon*, 1820; — Hermbstädt, *Grundriss der Technologie*, 1820; — Felkin, *History of the machine wrought hosiery and lace manufacture* 1863; — Alcan, *Étude sur les arts textiles à l'Exposition de 1867*.

IMPRIMERIE NATIONALE

loppa rapidement; il fut mieux apprécié cette fois et l'exportation en fut défendue sous peine de mort.

Le séjour de Lee en France avait-il été assez durable pour y implanter l'industrie du métier à bas? Il est probable que non; en tous cas, le départ de son frère, celui de ses ouvriers, de bien d'autres encore qui quittèrent la France et allèrent porter leurs connaissances au dehors[1], firent rentrer dans l'ombre, sinon tomber dans l'oubli, la nouvelle industrie.

C'est à un nommé Jean Hindret qu'appartient l'honneur de l'avoir fait revivre. Au péril de sa vie, il rapporta d'Angleterre les plans de la machine anglaise qu'il avait dressés de mémoire; il la reproduisit et éleva la première manufacture de bas au métier au château de Madrid, dans le bois de Boulogne, en 1656.

Une autre version due à Savary attribue à un Français dont il n'a pas gardé le nom le mérite d'avoir inventé le métier à bas; méconnu en France, dit-il, il aurait porté son invention en Angleterre. C'est de ce fait bien certainement qu'il faut rapprocher le récit du *Journal économique* de 1767 qui attribue à un serrurier bas-normand l'invention de ce métier; cet ouvrier aurait remis à Colbert une paire de bas de soie pour être présentés à Louis XIV; mais les marchands bonnetiers, alarmés de cette découverte, soudoyèrent un valet de chambre et lui firent couper quelques mailles qui devinrent des trous au moment où le roi les chaussa. Cet accident fit rejeter les produits de la nouvelle machine et son inventeur la porta en Angleterre[2].

Le même fait est raconté par Boutiot[3] qui l'attribue à Henri II. Mais si dans les deux cas l'examen des dates lui enlève toute valeur, son apparence purement anecdotique empêche aussi de lui accorder aucune créance.

Une dernière opinion fait remonter à des négociants du Midi l'honneur d'avoir enlevé à l'Angleterre le secret de la fabrication mécanique du bas[4]; mais émise d'une manière vague elle n'entraîne aucune certitude; il en est de même de l'assertion de Voltaire écrivant dans *le Siècle de Louis XIV* : « On sait que le ministère acheta en Angleterre le secret de cette machine ingénieuse avec laquelle on fait le bas dix fois plus vite qu'à l'aiguille ». Elle tombe aussi devant l'examen des dates.

De ces diverses versions la première seule, en réalité, reste bien établie. C'est à William Lee lui-même qu'il faut rapporter l'importation du métier en France, et à Jean Hindret la continuation de son œuvre.

Quoi qu'il en soit, le nouveau métier avait la bonne fortune de se produire en France à une époque où tout ce qui touchait au commerce et à l'industrie était en grand honneur auprès du pouvoir royal et était l'objet de ses préoccupations. Il arrivait en plein

[1] En 1614, l'ambassadeur vénitien Antonio Correr avait aussi appelé à Venise un ouvrier de Lee nommé Mead (Felkin, *History of the machine wrought hosiery and lace manufacture*, t. I, p. 131).

[2] *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 54.

[3] Boutiot, *Histoire de Troyes*, t. IV, p. 544.

[4] De Colmont, *Histoire des expositions des produits de l'industrie française.*

siècle de Louis XIV, alors que Colbert, ministre tout-puissant, s'était imposé la tâche d'affranchir le pays de toute servitude commerciale et de l'élever, par le développement des moyens de production, au niveau des nations les plus prospères. Création de manufactures privilégiées, encouragements de toutes sortes à l'industrie, tarifs douaniers protecteurs, Colbert mit ainsi en œuvre tout un système qui, s'il ne présentait rien d'absolument nouveau dans ses détails, n'avait jamais été appliqué avec autant de méthode et de sûreté de vues. La bonneterie eut sa large part dans les soins du grand Ministre, et c'est ainsi que la manufacture de Jean Hindret attira de suite son attention. Spécialement destinée à la production des bas de soie, elle avait eu d'heureux débuts. «Mais après quelques années de prospérité, elle était presque entièrement tombée. Sur ces entrefaites, un fabricant de Lyon, Fournier, en établit une autre à Lyon. L'année suivante, il avait déjà 15 métiers montés et il se proposait d'en porter le nombre à 25; il avait obtenu des lettres patentes du roi; mais Hindret, dont le privilège était antérieur, forma opposition au Parlement et prétendit faire fermer son atelier. Colbert s'interposa pour terminer la querelle; il confirma le privilège de Fournier et, sur le conseil du prévôt des marchands, il lui prêta même 40,000 livres sans intérêts pour six ans, à condition qu'il aurait 100 métiers. Puis quelques années après, comme Fournier était mort en 1669 et que d'un autre côté la fabrique de Madrid dépérissait toujours, il changea l'organisation de cette industrie. Il érigea «en titre de maîtrise et «communauté le métier et manufacture des bas, canons, camisoles de soie au métier» et promit à chacun des deux cents premiers maîtres qui se feraient recevoir 200 livres pour acheter leurs métiers. Hindret eut le privilège de s'établir partout où il voudrait sans se faire recevoir maître[1].»

«Le chef-d'œuvre à produire pour être admis maître consistait en une paire de bas façonnés à coins et faite devant les jurés siégeant en la chambre de la communauté[2].»

C'est à cette impulsion et à ces encouragements qu'il faut attribuer les nombreuses fabriques de bas, dits *bas d'Angleterre* ou faits au métier, par opposition au bas d'estame ou faits à la main. A la même époque, cette dernière fabrication se développa[3], par les soins de l'intendant Chamillart de Rouen, en Normandie, à Granville, à Coutances, à Saint-Lô, à Caen, à Valognes, à Cherbourg, à Lonviers et à Bayeux.

L'industrie du bas tricoté à la main avait attiré l'attention de Colbert autant que celle du bas fait au métier. Il y vit une ressource pour les «pauvres gens de la campagne» et résolut de la répandre dans toute la France; dans ce but il donna à un négociant nommé Camuset le privilège de cette fabrication. Il obligea les municipalités à fournir un local pour l'atelier et le bureau; les habitants, hommes, femmes et enfants depuis l'âge de 10 ans, se trouvant sans occupation, devaient s'y employer.

[1] Levasseur, *Histoire des classes ouvrières en France*, t. II, p. 208-209.

[2] *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 56.

[3] Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 213.

Camuset établit des fabriques à Villeneuve-le-Roi, à Joigny, à la Charité, à la Châtre, à Vierzon, à Saint-Amand, à Joinville, à Reims, à Clermont, à Issoudun et dans beaucoup d'autres villes. Le succès fut grand; à Bourges, moins d'une année après l'introduction du travail, le bureau recevait, en 1667, 400 paires de bas par mois [1].

En même temps qu'il encourageait la fabrication à l'intérieur, Colbert la protégeait contre la concurrence étrangère par des droits de douane élevés. Après l'édit de 1664, une douzaine de bas d'estame venant du dehors était frappée d'un droit de 3 livres 10 sols. Puis, devant les réclamations de Camuset qui se plaignait que les bonnetiers et merciers de Paris continuaient à faire venir leurs bas de l'étranger, ces droits furent portés, en 1667, à 8 livres; les bas de soie à la même époque payaient 40 sous la pièce et valaient dans le commerce 10, 12 et 15 écus la paire [2]. Mais ces droits élevés ne durèrent pas et, en 1678, après le traité de Nimègue, on revint au tarif de 1664 [3]. Néanmoins on peut affirmer que, vers 1680, l'industrie du bas était en pleine prospérité. La Picardie fournissait chaque année 7,000 douzaines de bas d'estame; à la foire de Beaucaire il s'en vendait pour 40,000 livres. La Beauce et le Berry en produisaient de grandes quantités; Lyon et Paris fabriquaient communément le bas de soie; comme autrefois pour le bonnet, la fabrication des bas en était arrivée à envoyer ses produits là où elle allait les chercher un demi-siècle auparavant; elle en exportait en Espagne et en Italie.

Le système autoritaire de Colbert, les règlements qu'il avait imposés, les privilèges qu'il avait accordés n'avaient pas laissé que de faire des mécontents. Les ouvriers qui tricotaient des bas d'estame et exerçaient librement leur industrie avant Camuset avaient cherché à s'affranchir de sa direction. D'un autre côté, et malgré l'ordonnance qui forçait les ouvriers au métier à n'employer que la soie, un grand nombre d'entre eux s'étaient mis à travailler la laine; la Beauce en comptait ainsi près de 400 vers 1680. Devant ces mécontentements et en présence de ces difficultés, on se décida en 1684 à rapporter l'ordonnnance qui limitait l'emploi du métier mécanique à la soie et on permit, à partir de cette date, aux ouvriers au métier, de travailler la laine, le poil, le coton, sous la réserve cependant que chaque maître devait occuper encore la moitié de ses métiers à la bonneterie de soie [4].

Malgré ces nouvelles prescriptions, le tricotage à la main rencontrait dans le travail fait au métier une concurrence de plus en plus redoutable et l'intendant de la Beauce disait avec regret, en parlant de la solidité du tricot à l'aiguille, « qu'il était à craindre que le métier ne fît tomber cette manufacture peu à peu [5] ». La prédiction ne tarda pas à se réaliser et en 1700 il fallut céder et reconnaître la supériorité, sinon comme qualité, au moins comme prix de revient, du tissu fait au métier. Le monopole accordé à

[1] Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 212.

[2] Alcan, *Étude sur les arts textiles à l'Exposition de 1867*.

[3] Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 236.

[4] *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 56.

[5] Levasseur, *op. cit.*, t. II, p. 275.

Camuset disparut et une ordonnance royale autorisa la fabrication du bas au métier dans les villes de Paris, Dourdan, Rouen, Caen, Nantes, Oléron, Aix-en-Provence, Nîmes, Toulouse, Uzès, Romans, Lyon, Metz, Bourges, Poitiers, Amiens et Reims. Troyes et ses environs ne figurent pas dans cette nomenclature; nous aurons l'occasion de revenir plus loin sur cette exclusion. Les documents nous manquent pour suivre les développements de la fabrication au métier dans chacune de ces contrées.

A en juger par ce qui s'est passé à Troyes ainsi que nous le verrons plus loin, les débuts furent bien certainement pénibles; mais une fois les premières difficultés vaincues, la fabrication progressa rapidement. Au métier à maille unie était venu se joindre le métier à côte [1] et, dès avant la fin du XVIIIe siècle, à en croire l'énumération faite dans l'*Encyclopédie* de Diderot et de d'Alembert, les ouvriers bonnetiers étaient en mesure de produire la plupart des genres que nous connaissons aujourd'hui. On y lit, en effet, qu'avant 1789 on fabriquait couramment le tricot sans envers; le tricot double, à mailles nouées; le tricot dentelle, guilloché, broché, à côtes de melon, peluché, chiné, à mailles coulées [2]. Tous ces produits avaient un écoulement facile non seulement dans le pays même, mais encore au dehors; un document porte à 14 millions de paires de bas ce qui nous était acheté par l'étranger en 1744 [3].

Les villes du Midi, et entre toutes Nîmes en tête, semblent être celles où les progrès furent les plus rapides. De bonne heure elles se firent une spécialité de la bonneterie de soie; elles étaient, en effet, favorisées par leur situation dans un centre de production de la matière première qu'elles utilisent, aidées aussi par l'habileté de leurs ouvriers qui avaient dû prendre à leurs voisins espagnols les connaissances acquises de longue date et dont nous avons parlé plus haut. Cette prospérité se trouve pleinement justifiée par les chiffres rapportés par Rolland de la Platière qui évalue la production totale de la bonneterie en France, en 1785, à 60 millions de livres, et sur ce chiffre en attribue 28 à 30 à la bonneterie de soie [4].

Une statistique des métiers existant en France en 1788 indique :

Pour la fabrication de la bonneterie	de soie	20,000 métiers.
	de laine	25,000
	de coton	15,000
	de lin	8,000

Elle fournit ainsi une nouvelle preuve de la vogue des articles de soie à cette époque [5].

Troyes, avons-nous dit, n'avait pas été du nombre des villes où l'ordonnance de 1700 avait autorisé l'introduction des métiers à bas. Grand centre industriel déjà,

(1) Voir plus loin p. 271.

(2) Alcan, *Étude sur les arts textiles à l'Exposition de 1867*.

(3) *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 56.

(4) Alcan, *Étude sur les arts textiles à l'Exposition de 1867*.

(5) *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 51.

on avait probablement voulu éviter d'ajouter une nouvelle industrie à celles qui s'y pratiquaient alors. Néanmoins, en 1745, grâce à l'influence d'un M. Grassin, directeur général des monnaies, seigneur d'Arcis et de Dienville, des métiers avaient été importés dans ces deux localités, réussissant à Arcis, mais échouant à Dienville. Quelques années après, en 1751, ils firent leur apparition à Troyes par les soins de l'Administration des hospices et sous l'impulsion de M. Jean Berthelin, alors maire de la ville; mais comme ces machines nouvelles réclamaient des soins particuliers, que les ouvriers étaient absorbés par la tissanderie, la draperie, la tannerie et bien d'autres industries en pleine prospérité, leurs débuts furent des plus pénibles; il fallut presque les imposer, et ce furent les orphelins de la Trinité à Troyes qui furent les premiers ouvriers bonnetiers au métier [1]. Troyes n'arriva ainsi que tardivement et dans des conditions exceptionnelles à l'industrie de la bonneterie. La décadence de ses autres industries, vers la fin du XVIIIe siècle, lui rallia bien les ouvriers inoccupés, mais l'élévation de la main-d'œuvre, conséquence des années antérieures de prospérité, la fabrication de moindre qualité par suite de l'apprentissage trop récent ou insuffisant de ses ouvriers, la concurrence des autres centres plus avancés ou travaillant dans de meilleures conditions comme le Midi, créèrent mille difficultés et engendrèrent plus d'un mécompte et d'une catastrophe [2]. Dans les environs de Troyes, au contraire, la fabrication était active et florissante; on y relevait, en 1787, 1,715 métiers quand la ville seule en avait à peine 500 [3].

Nous arrivons ainsi à la fin du XVIIIe siècle; nous allons trouver maintenant des documents officiels pour suivre pas à pas les développements de l'industrie qui nous intéresse. Les expositions industrielles apparaissent en effet et, en nous fournissant les manifestations graduellement ascendantes de la bonneterie, elles nous donnent le moyen de compléter l'historique que nous avons entrepris.

[1] *Troyes et ses environs*, par Armand Aufauvre, p. 52. — [2] *Ibid.*, p. 53. — [3] Boutiot, *Histoire de Troyes*, t. IV, p. 545.

LA BONNETERIE AUX EXPOSITIONS INDUSTRIELLES

(1798 À 1889[1]).

S'il fallait établir un lien, au point de vue commercial, entre les temps anciens que nous quittons et la période nouvelle à laquelle nous parvenons, nous le trouverions certainement en faisant un rapprochement entre les expositions industrielles que nous allons rencontrer et les grandes foires qui, du XVIe au XVIIIe siècle, permettaient au monde producteur d'écouler ses produits. Mettons, en effet, à côté de la marchandise la machine qui la fournit, ajoutons le concours pour faire valoir les plus méritants et indiquer la voie du progrès, et la foire d'autrefois devient l'exposition d'aujourd'hui.

Dans le rapide examen que nous allons faire des expositions qui ont eu lieu de 1798 à 1889, nous ne retiendrons, bien entendu, que ce qui a trait à la bonneterie. Nous les diviserons aussi en périodes, groupant autant que possible celles qui présentent un caractère similaire ou correspondent à des époques bien tranchées de l'exposé qui nous occupe.

PÉRIODE DE 1798 À 1806.

La première exposition eut lieu en 1798, an VI de la République; Paris et quelques départements limitrophes seuls y prirent part. Elle réunit 110 exposants et sur 25 récompenses accordées, disons-le de suite à son grand honneur, la bonneterie en obtenait deux dont une de premier ordre accordée à un fabricant de Troyes, M. Payn. Son nom mérite, à juste titre, de figurer dans une revue rétrospective de l'industrie qu'il sut si bien représenter.

Les expositions qui suivirent en 1801 et 1802 furent marquées par l'accroissement du nombre des exposants : 220 en 1801, 540 en 1802. La bonneterie y figurait encore avec honneur; en 1801, elle obtenait deux médailles d'argent (Paris et Besançon cette fois furent récompensés); en 1802, elle recevait une médaille d'or et quatre médailles d'argent, décernées à des exposants de Paris, Troyes et Besançon.

Ce fut avec intention que la quatrième exposition n'eut lieu qu'en 1806; elle réunit 1,422 exposants, parmi lesquels quatre seulement, appartenant à la bonneterie, obtinrent deux médailles d'argent et deux médailles de bronze. L'exposition de 1806 paraît ainsi moins favorable à la bonneterie que celle de 1807, mais la défaveur n'est qu'apparente; elle résulte, en effet, de la détermination prise par le Gouvernement

[1] Pour les expositions qui ont eu lieu de 1798 à 1849, nous avons consulté avantageusement l'*Histoire des expositions des produits de l'industrie française*, par A. de Colmont, Paris, 1855.

de ne pas donner, pour les mêmes objets, de nouvelles médailles aux exposants qui en avaient obtenu aux expositions précédentes, à moins qu'ils ne fussent jugés dignes de monter à une récompense supérieure.

Il nous a été impossible de relever pour ces quatre premières expositions la nature et le mérite des articles exposés, d'établir, en conséquence, d'une façon bien précise les progrès qu'ils affirmaient; mais tout porte à croire qu'ils se distinguaient par le fini de l'exécution, le choix des matières premières, peut-être aussi la finesse de la maille, qualités premières et fort recherchées de la bonneterie de cette époque. Nous ne trouvons non plus aucun perfectionnement à signaler dans l'outillage. A l'exposition de 1802, cependant, avait paru un métier à tricoter exposé par un constructeur de Lyon, M. Aubert, auquel avait été attribuée une médaille d'or. Nous verrons plus loin que ce métier était un métier circulaire.

PÉRIODE DE 1806 À 1819.

Les événements militaires, les préoccupations politiques firent ajourner jusqu'en 1819 la nouvelle exposition. Elle inaugura le système des jurys d'admission fonctionnant à raison d'un par département, avec recommandation de rechercher les produits, même grossiers, qui seraient à bas prix et d'un usage général. Les expositions précédentes n'avaient réuni que les produits de certaines régions, plus ou moins voisines de Paris; celle de 1819 fut la représentation générale de toute l'industrie française : plus de 6,000 objets furent soumis à l'appréciation du jury.

La bonneterie en particulier y figura avec tous ses produits de laine, de fil, de soie, de coton, apportés de tous les points de la France : Paris, Arras, Orléans, Marseille, Nîmes, Besançon, Moulins, Caen, Troyes, Arcis-sur-Aube; d'autres localités encore du Tarn, des Ardennes, de l'Ardèche, des Pyrénées-Orientales, de la Somme, envoyèrent des spécimens de leur fabrication. Trente-cinq récompenses furent accordées; sur ce nombre, Troyes en comptait deux seulement; Arcis en avait cinq.

Une telle énumération justifie en tous cas la dissémination de la fabrication de la bonneterie en France, conséquence de l'ordonnance de 1700. Elle met aussi en évidence l'infériorité de la fabrication de Troyes, en retard sur les autres centres et en particulier sur celui d'Arcis.

Il ne faudrait pas toutefois conclure du nombre des exposants de bonneterie en 1819, comparé à ceux des expositions précédentes, à une extension notable de la fabrication; leur présence s'explique par la manière dont avait été stimulé le zèle des producteurs dans tous les départements, grâce aux jurys d'admission; mais elle ne révèle aucune force nouvelle de production. Le jury le constate en disant que si la fabrication des objets exposés est toujours satisfaisante, il n'y a d'améliorations à signaler que celles des matières premières employées; il est muet sur celles de l'outillage, à part toutefois une note relative à un exposant de Paris, M. Favreau, « déjà connu pour avoir ajouté des perfectionnements au métier à fabriquer le bas de coton ».

La bonneterie, à cette époque, paraît donc être restée dans une sorte de *statu quo,* conséquence immédiate, d'ailleurs, de la dissémination de ses forces productives.

PÉRIODE DE 1819 À 1834.

Les mêmes raisons vont persister avec les mêmes effets dans la période de temps qui s'écoule de 1819 à 1834. Les rapports des jurys aux expositions de 1823, 1827 et 1834, le nombre des récompenses accordées nous en fournissent la preuve. C'est ainsi qu'à l'exposition de 1823, au lieu de 35 exposants récompensés en 1819, nous n'en trouvons plus que 22; en 1827 nous en comptons encore 23 [1]; en 1834, enfin, leur nombre s'élève à 24. Quant aux appréciations des jurys, elles justifient pour chacune de ces expositions l'état de stagnation dans lequel se trouve la bonneterie. « La bonneterie ordinaire continue à pourvoir convenablement aux besoins de la consommation intérieure, dit le rapporteur de 1823, mais elle n'offre pas de perfectionnements notables depuis la dernière exposition. »

« Les progrès de la bonneterie se résument dans les améliorations du filage », écrivent les rapporteurs de 1827 et de 1834.

Seule la bonneterie dite *orientale* qui, en 1823, obtenait deux médailles d'argent sur 3 attribuées à la bonneterie, 3 sur 4 en 1827, enfin un rappel de médaille d'argent en 1834, était en voie de progression; mais les progrès qu'elle réalisait se rapportaient plus encore aux préparations de matières premières, aux apprêts, à la teinture : le tricotage qui n'en était qu'un accessoire, il est vrai, ne recevait aucun perfectionnement. Mentionnons cependant les fabricants de gants en soie ou en fil, de Nîmes et de Caen; les chaussonniers de Bitschviller, qui figurent pour la première fois au catalogue de 1834 et dont la présence peut faire croire à l'apparition d'éléments nouveaux de fabrication.

Quant au matériel, nous retrouvons en 1834 le même constructeur qui avait déjà obtenu une médaille de bronze en 1819, une médaille d'argent en 1827, M. Favreau, de Paris. En 1834, on lui accorda un rappel de médaille d'argent pour un métier présenté sous le nom de *jumeau tricoteur,* « assez simple, dit le rapporteur, assez facile à conduire pour qu'un enfant de 13 ans puisse tricoter facilement deux paires de bas à la fois ». On ne peut que regretter une description aussi laconique qui ne permet pas d'apprécier le mérite de l'invention.

Il nous faut combler ici une double lacune du rapporteur de 1834. Il omet de citer une invention capitale du Troyen Delarothière : celle du métier à chaîne ou métier à maille fixe, inventé en 1829 sur le seul vu d'un échantillon du tissu à produire et qui devait être si avantageusement employé plus tard par les manufactures de Lyon et du

[1] Exposition de 1827. — Nous avions encore, il y a peu d'années, à Troyes, un des lauréats des expositions de 1819 et 1827 : M. Duchaussoy y avait obtenu des mentions honorables pour des bas en fil de jauge 36 fin; le tissu en était tellement léger que le bas tout entier glissait facilement dans une bague.

Midi. Soit ignorance, soit manque de renseignements, le rapporteur passe aussi sous silence l'apparition du métier circulaire; on ne le mentionne en tous cas que d'une manière accidentelle; une médaille de bronze est accordée « à M. Vigry, de Vonneuil-sous-Biard, près Poitiers (Vienne), pour bonnets de coton à 10 francs la douzaine, tricots en pièces, propres à la fabrication de ces bonnets, faits *avec un métier circulaire* [1] ».

N'est-il pas étrange qu'une machine nouvelle qui devait amener une révolution complète dans l'industrie de la bonneterie n'ait pas été mieux saluée à son apparition?

Faut-il y voir la manifestation de ce sentiment dont nous trouvons l'expression dans les comptes rendus des travaux du jury de 1827? Les rapporteurs se plaignent que beaucoup de fabricants, retenus par la crainte d'exciter contre eux la concurrence de leurs rivaux, ont renoncé aux avantages des expositions ou n'y ont pas paru avec tous leurs moyens.

N'est-ce pas au contraire une conséquence de l'obscurité qui entoure les origines du métier circulaire en France et que, personnellement, malgré les diverses sources auxquelles nous nous sommes adressé, il nous a été impossible de pénétrer complètement?

Les documents qui se rapportent aux origines du métier circulaire en France sont en très petit nombre; il faut nous borner à citer, avec Willkomm, le premier brevet relatif au métier circulaire pris en France par un nommé Decroix en 1798; la production, à l'exposition de Paris en 1802, d'un métier de ce genre par Aubert, constructeur à Lyon; l'invention en 1808 par Leroy, horloger à Paris, de la roue à mailles ou mailleuse à dents fixes; enfin, en 1821, celle des roues de presse divisées, par Andrieux. Nous restons ensuite sans renseignements jusqu'en 1830, époque à laquelle les manufactures de Falaise commencent à exploiter un nouveau système inventé par Lebailly. Les organes de la nouvelle machine étaient les mêmes que ceux du métier droit ou métier de Lee; l'originalité de l'invention consistait à rendre continues des fonctions d'organes qui étaient alternatives dans le métier droit.

Plus tard, en 1833 seulement, M. Jacquin, horloger à Troyes, fut engagé par deux de ses amis à s'occuper du métier de Falaise; fabricants de bonneterie eux-mêmes, ils avaient entrevu de suite l'avenir de la nouvelle machine. Sans notions spéciales, mû par le seul désir de réussir, M. Jacquin accepta la tâche qui lui était offerte; après trois années d'efforts assidus, il apportait à ses associés un métier suffisamment pratique pour leur permettre d'entreprendre la fabrication du bonnet de coton sur une vaste échelle. Le succès dépassa les espérances et, à l'inverse de ce qui arrive ordinairement, l'entreprise succomba devant l'encombrement de ses produits et l'impossibilité de les écouler. Déçu dans ses prévisions de ce côté, M. Jacquin se remit courageusement à l'œuvre; il entreprit, pour le compte de tiers, la construction de métiers de grand diamètre

[1] *Rapport du Jury de l'Exposition de 1834*, t. II, p. 223.

permettant la fabrication des pantalons, des gilets ou des camisoles; il y apporta rapidement de nombreux perfectionnements, entre autres celui de la mailleuse à dents mobiles qui, jusqu'à ce jour, est restée la caractéristique du métier circulaire troyen; en même temps il formait de nombreux élèves qui devinrent rapidement ses émules : les Gillet, les Fouquet, les Motte, les Nogent n'eurent qu'à suivre la voie qu'il avait ouverte et dans laquelle l'industrie troyenne devait trouver une brillante prospérité.

PÉRIODE DE 1834 À 1849.

Les expositions qui suivirent en 1839, 1844 et 1849, malgré de véritables progrès dans l'outillage, laissent relativement encore la bonneterie dans l'ombre.

Le métier circulaire existe; il a ses constructeurs attitrés, notamment à Troyes; le métier à bas a reçu, dès la fin de 1834, un perfectionnement considérable par l'application de la mécanique de Delarothière; elle permet de finir économiquement les pieds (elle fut aussi employée avantageusement par la ganterie); enfin le métier à chaîne, combiné avec la mécanique à la Jacquart, fournit à la fantaisie des produits d'un prix de revient modéré et recherchés par l'exportation.

Rien de précis cependant ne s'affirme dans l'industrie qui utilise ces métiers. Elle reste dans un état particulier *d'inappréciation* qui la fait classer, tantôt avec les tissus divers, les blondes, les tulles, la tapisserie, tantôt avec les soieries; les jurys eux-mêmes, par les contradictions que présentent leurs rapports, semblent ne pas lui avoir donné toute l'attention à laquelle elle avait droit.

Le rapporteur de l'Exposition de 1839 constate que la bonneterie ordinaire continue à pourvoir convenablement aux besoins de la consommation du pays et que celle de Troyes présente le double avantage d'une confection solide et d'un prix modéré. « Néanmoins, ajoute-t-il, la fabrication des bas unis et de consommation courante soutient difficilement à l'étranger la concurrence des produits de la Saxe et de l'Angleterre. Seuls, les bas de qualité supérieure, les bas de luxe, les bas à jour et les bas brodés sont en meilleure situation; ils sont plus recherchés soit sur le marché intérieur, soit à l'étranger. »

Quant à la bonneterie orientale, si prospère quelques années avant, elle est en voie de décroissance; elle rencontre une redoutable concurrence à l'étranger, en Italie, en Espagne et dans les pays du Levant, qui peuvent s'approvisionner de laines à meilleur marché; encore un peu de temps et elle disparaîtra du milieu où on l'avait vue si brillante, absorbée qu'elle sera par une autre industrie, celle de la couverture de laine.

A l'inverse du rapporteur de 1839, celui de 1844 estime que la bonneterie de Troyes obtient sur les marchés étrangers, soit par la beauté de sa fabrication, soit par la modicité de ses prix, la préférence sur les articles de la Saxe et de l'Angleterre; mais cette assertion est renversée à son tour par le rapporteur du jury de 1849 qui

écrit que, malgré leur bon marché, les produits français ne peuvent rivaliser avec leurs similaires étrangers. Nous pensons devoir donner raison aux rapporteurs de 1839 et de 1849.

La Saxe et l'Angleterre avaient déjà à cette époque des moyens de production et d'organisation de travail supérieurs aux nôtres et si, parmi les fabricants français, ceux du Midi principalement avaient su conserver une supériorité bien marquée, il n'en était pas de même des producteurs d'articles plus ordinaires; ils étaient distancés par leurs concurrents anglais et saxons, surtout au point de vue du prix de revient. Aussi les expositions de 1839, 1844 et 1849 affirmèrent-elles surtout la vitalité de la belle fabrication, de celle du Midi en première ligne, de celle de Paris ensuite.

Sur 37 récompenses accordées à la bonneterie en 1839, les fabricants du Midi en obtinrent 21, ceux de Paris 5; en 1844, les premiers en comptaient encore 23 et les seconds 10, sur un total de 51; en 1849, le nombre des exposants récompensés baissa sensiblement : nous n'en trouvons plus que 29, dont 6 du Midi et 9 de Paris. Malgré cette diminution, on peut considérer qu'à cette date les articles supérieurs étaient en pleine prospérité. Le Vigan seul, avec ses environs, occupait 2,600 métiers faisant le bas de maille fine en soie et fil, brodé ou à jours. Le fini de l'exécution, la qualité des matières premières, le bas prix de la main-d'œuvre en faisaient un centre de fabrication sans rival, en France comme à l'étranger. Paris avait plus particulièrement la spécialité des bas de fil d'Écosse. Ils étaient surtout appréciés à l'étranger et les bas marqués *Paris,* au moyen de mailles doubles au revers, avaient une plus-value bien établie sur les marchés du dehors.

La bonneterie de Troyes était moins bien partagée; elle obtenait seulement 2 récompenses en 1839, 4 en 1844 et 3 en 1849, laissant ainsi soupçonner un état de faiblesse qui devait s'accentuer encore quelques années plus tard. Elle rencontrait d'ailleurs à Falaise une concurrence redoutable dans la production des articles circulaires; Arcis la dépassait de beaucoup aussi dans la fabrication des articles dénommés, comme fini et comme invention.

Toutefois, — et nous nous empressons de le reconnaître — cet état d'infériorité de la fabrication de Troyes n'était que relatif. Ne produisant guère en articles diminués que des articles de grande consommation et de qualité moyenne, elle avait à lutter contre les fabriques d'Angleterre et de Saxe, surtout contre celles d'Angleterre, et c'est seulement vis-à-vis de celles-ci que s'établissait bien réellement son état de faiblesse. Mais, pour la France, Troyes et ses environs étaient au contraire à cette époque le principal centre de fabrication de la bonneterie de coton.

Les chiffres suivants que nous détachons d'un important travail de statistique, publié en 1846, sur la production industrielle du département de l'Aube, en établissent nettement l'importance [1].

[1] *Statistique de la production de l'arrondissement industriel de la ville de Troyes, pour l'année 1846,* par J. Gréau.

L'arrondissement de Troyes possédait alors :

Pour bas et tricots de coton	1,495 métiers.
Pour bas et pantalons à côte	265
Pour tricots divers, grosses côtes, etc.	450
Pour tricots circulaires	400
Pour bas et gants de fils d'Écosse	500
Pour bas et gants cachemire	100
Pour bas et gants bourre de soie	200
Pour mitaines de laine	100
TOTAL	3,510

L'arrondissement de Nogent-sur-Seine comptait :

Pour bas ou chaussettes coupées coton	1,950 métiers.
Pour tricots grosses côtes coton	50
Pour bas, chaussettes coton	400
Pour tricots larges coton	800
Pour tricots circulaires coton	100
Pour bas et guêtres en laine	100
TOTAL	3,400

Dans l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube on trouvait :

Pour bas et tricots divers	1,946 métiers.
Pour bas et gants de fil d'Écosse	900
Pour bas et gants de cachemire	200
Pour bas et gants bourre de soie	400
TOTAL	3,446

Les arrondissements de Bar-sur-Seine et de Bar-sur-Aube comptaient enfin à eux deux 45 métiers pour bas et chaussettes, soit un total, pour le centre industriel de Troyes, de 10,401 métiers.

Ce matériel, d'une valeur de 4,500,000 francs environ, employait 2 millions de kilogrammes de matières premières coûtant 17,300,000 francs.

Cette industrie occupait 31,000 personnes, hommes, femmes et enfants.

Le salaire des ouvriers variait de 0 fr. 75 à 2 francs; celui des femmes ou enfants de 0 fr. 40 à 0 fr. 75.

M. Gréau n'évalue pas la production du département de l'Aube; on peut néanmoins la déduire des chiffres qu'il fournit.

Il suffit, en effet, d'ajouter au coût de la matière première, soit 17,300,000 francs, le prix des salaires augmenté des frais généraux.

Or M. Gréau indique comme travaillant dans la bonneterie :

11,000 hommes à 1 fr. 25 par jour ou 375 francs par an, soit....	4,125,000f
20,000 femmes ou enfants à 0 fr. 45 par jour ou 135 francs par an, soit.	2,700,000
TOTAL.....	6,825,000

On aurait ainsi :

Matières premières.....	17,300,000f
Salaires.....	6,825,000
Frais généraux, qu'on peut évaluer à 10 p. 0/0, d'après l'organisation industrielle de l'époque.....	682,500
SOIT UN TOTAL DE.....	24,807,500
ou en chiffres ronds.....	25,000,000

Il faut remarquer toutefois que tous les calculs de M. Gréau sont faits dans l'hypothèse d'un travail régulier pendant toute l'année, sans chômage. Or les choses étaient loin de se passer ainsi; le travail en atelier n'existait, pour ainsi dire, point et les arrêts devaient être nombreux et fréquents. En réduisant le chiffre ci-dessus d'un tiers ou d'un quart, nous serions assurément dans la vérité. Dans ces conditions, la production annuelle de la bonneterie dans le département de l'Aube, en 1846, eût été de 18 millions de francs (prix de revient en fabrique).

La production totale de la France, à cette époque, peut être évaluée, dans les mêmes conditions, à 55 millions environ, chiffre en rapport avec celui que nous trouverons plus tard en 1862 et qui était de 70 millions.

PÉRIODE DE 1849 À 1855.

L'institution des expositions industrielles devait, comme toutes choses, subir la loi fatale du progrès, qui veut que l'œuvre de demain soit supérieure à celle d'hier. Aux premières expositions intéressant tout au plus Paris et les régions limitrophes, avaient succédé d'autres concours réunissant les producteurs de toute la France. La période dans laquelle nous entrons inaugure l'ère des expositions universelles, ouvertes aux producteurs du monde entier. En possession d'engins nouveaux, — vapeur, électricité, — l'industrie va marcher à pas de géant dans toutes les branches et chez toutes les nations. Plus que toute autre, parce qu'elle était restée plus longtemps stationnaire sans doute, la bonneterie va profiter de cet essor industriel.

Pour bien faire sentir la portée de ce mouvement, nous allons résumer aussi brièvement que possible la situation de cette industrie en France à cette époque, et indiquer aussi ce qu'elle était au dehors, principalement en Angleterre et en Saxe.

Du nombre des exposants et de la nature des articles exposés, on pouvait déduire, aux expositions précédentes, principalement à celles de 1834 à 1849, la tendance de la fabrication à se concentrer par genre et par contrée. On pouvait voir aussi que la fabrication, pour chaque centre, y était d'autant plus prospère que la concentration y était plus avancée et entreprise depuis plus longtemps. Vers 1850, ce travail de concentration est complètement terminé. L'industrie de la filature de soie dans le Midi, celle de la laine dans la Picardie ont implanté d'une façon exclusive dans ces deux centres la fabrication de la bonneterie de soie et celle de la bonneterie de laine [1].

Grâce à ses inventeurs ou constructeurs de métiers, les Delarothière pour le métier à bas, les Jacquin pour le métier circulaire, la ville de Troyes avait monopolisé la fabrication de la belle bonneterie de coton. Caen et surtout Falaise, mieux placés dans un pays de filature, en possession du métier à platines qui permettait l'emploi de matières inférieures, produisaient plus spécialement les articles circulaires de qualité commune.

Nous trouvons ainsi quatre grands centres produisant des articles bien distincts et dénommés dans le commerce suivant leur lieu de provenance :

La bonneterie du Vigan;
La bonneterie de Picardie;
La bonneterie de Troyes;
La bonneterie de Falaise.

Puis, comme souvenir de l'ancienne dissémination des premiers métiers à bas, des centres secondaires: Saint-Dié, Bar-le-Duc, Strasbourg, Baar, dans l'Est; Arras, Wignehies, dans le Nord; Orléans, dans l'Ouest; puis d'autres encore moins importants, connus seulement de la consommation locale de laquelle ils vivaient sans chercher d'autres débouchés.

Comme matériel, la fabrique française possédait le métier à bas, presque tel que l'avait imaginé Lee, mais avec une adjonction d'importance considérable, celle de la mécanique à pieds de Delarothière, qui donnait aux produits français leur marque originale.

Elle avait aussi le métier à double fonture, dit *métier à côte* ou *métier anglais*. Inventé en Angleterre en 1755 par Jedediah Strutt [2], il avait été importé en France en 1770, par un fabricant français nommé Sarrazin, qui établit une fabrique à Paris et

[1] «L'introduction de la bonneterie en Picardie ou mieux dans le Santerre remonte à 1745. En 1720, MM. Senart y avaient bien établi les premières filatures à la main produisant le fil de laine convenable à la bonneterie. Mais, jusqu'en 1745, ces fils étaient dirigés sur Paris où ils étaient employés. C'est à cette date seulement qu'ils fondèrent la première fabrique d'articles de bonneterie au métier, à Plessis-Rosainvillers. D'autres fabriques suivirent rapidement; elles occupaient, en 1780, 30,000 personnes, dans un arrondissement de 30 à 40 lieues pour l'alimentation de 8,000 métiers.» (*Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 15.)

[2] Willkomm, *Die Technologie des Wirkerei*, trad. angl., t. I, p. 130.

s'installa ensuite à Lyon, chez M. Chaix [1]. Enfin, le métier à chaîne, le métier circulaire à mailleuses et à platines complétaient l'outillage.

Tous les travaux accessoires de dévidage et de couture étaient faits à la main.

Quant au tissage sur les métiers, il se faisait presque généralement par l'intermédiaire de façonniers travaillant ou faisant travailler sur des métiers qui, le plus souvent, leur étaient fournis par le fabricant; mais les agglomérations de personnel ou d'outillage qui constituent de nos jours le travail en atelier n'existaient pas encore.

Pour faire de suite le procès du travail à façon ainsi pratiqué, disons que ce système, avantageux en apparence, fut en réalité préjudiciable à l'industrie de la bonneterie. Il se prêtait, en effet, trop facilement à des variations considérables dans le prix de la main-d'œuvre, qui enlevaient toute fixité au salaire de l'ouvrier et le laissaient dans un état de gêne matérielle auquel correspondait un état moral des plus insuffisants. En outre, ce système se traduisait par une décroissance continuelle des salaires; chaque fabricant, par suite de la concurrence, visant à produire à des prix de plus en plus réduits, baissait en proportion ses façons, élément capital de son prix de revient puisqu'il n'avait que peu ou point de frais généraux. C'est ainsi que vers 1850, les ouvriers bonnetiers de Troyes ne gagnaient plus que 1 fr. 20 à 1 fr. 50 par jour. En admettant, ce qui est la vérité, que la décroissance d'une industrie va de pair avec la dépréciation de ses salaires, nous trouvons dans l'exposé de ces faits une nouvelle preuve de l'état de faiblesse déjà pressenti lors de l'Exposition de 1849.

Considérons maintenant l'industrie de la bonneterie en Angleterre. En avance de vingt ans environ, la fabrique anglaise avait traversé, de 1820 à 1830, la même période critique. Le travail à façon qu'elle avait pratiqué avait rendu peu à peu ses ouvriers les plus malheureux de l'Angleterre, à tel point qu'il s'était établi à leur endroit une légende de misère qui les montrait dans l'impossibilité de renouveler leurs vêtements au moins une fois par vingt-cinq ans.

Heureusement l'apparition des moteurs à vapeur et l'organisation du travail en atelier avaient, dès 1844, changé cet état de choses; avec le développement de la bonneterie mécanique étaient venues la hausse des salaires et l'amélioration de la condition matérielle et morale de l'ouvrier. Il faut remonter à 1828 pour y trouver les premiers essais d'utilisation de la vapeur en vue d'actionner des métiers en partie déjà automatiques.

En 1836, on rencontre des métiers de ce genre faisant 2, 3 et 4 bas à la fois, et en 1838, Luke Barton produit le premier métier à mouvements complètement automatiques, si toutefois l'on excepte les mouvements de la diminution.

De 1843 à 1850, Moses Mellor construit et perfectionne un métier faisant 6 bas à la fois, et en 1854 paraissent enfin deux métiers à mouvements complètement automatiques : les véritables premiers *rotary frames*. Le premier en date, celui de Hine et

[1] *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations à l'Exposition universelle de 1851*, t. V, p. 56.

Mundella, opérait la diminution par un mouvement de rotation inverse de celui du métier; ce n'était à vrai dire qu'une demi-solution du problème; le second, plus complet, de Hine, Mundella et Onion, avait tous les mouvements automatiques, y compris ceux de la diminution : la rotation s'effectuait toujours dans le même sens.

La fabrique anglaise avait aussi ses métiers circulaires, mais de systèmes entièrement différents.

Les premiers essais en ce sens furent faits en 1769 par Samuel Wise [1].

En 1816, Brunnel, l'auteur même du tunnel sous la Tamise, construisit un métier circulaire, qui fut repris et perfectionné par William Paget; on en retrouve plus tard le principe et les organes principaux dans le métier inventé par le neveu de ce dernier, Arthur Paget; il est connu en France sous le nom de *métier hollandais*. Un autre fut construit par Moses Mellor, qui avait pris aussi et transformé l'idée première de Brunnel en y appliquant les mailleuses à dents fixes, dites *mailleuses papillons*. Les deux métiers anglais avaient le grand avantage sur les métiers français de pouvoir se construire sur de petits diamètres correspondant à celui du bas; ils permirent à l'Angleterre de produire des bas tubulaires ou sans couture, à des prix qui, inconnus jusqu'alors, établirent au loin sa réputation de production à bon marché.

Les documents que nous avons consultés ne nous fournissent aucun renseignement sur les progrès, avant 1855, du métier à côte rectiligne; tout porte à croire qu'il était resté, vu sa faible production et les besoins limités auxquels il devait répondre, ce qu'il était en France; en revanche, Townsond, en 1853, inventait l'aiguille *selfacting*, et, dès la même année, Thomas Thompson en faisait l'application dans la construction du premier métier tubulaire à côte.

En joignant à ces diverses machines les bobinoirs mécaniques, une machine à coudre circulaire, spéciale à la bonneterie, nous aurons une idée précise de l'outillage de la fabrique anglaise vers 1855.

Quant à la Saxe, elle n'avait à cette époque que le métier à bas de Lee, le même qui était employé en France; il avait été importé depuis plus d'un siècle en Allemagne. Elle venait aussi, en 1851, de prendre à l'Angleterre ses métiers tubulaires pour bas. Mais elle avait une main-d'œuvre extraordinairement bon marché, qui lui permettait de payer un ouvrier 3 fr. 50 par semaine, une femme, 2 fr. 50; elle s'efforçait, en outre, de trouver au dehors des débouchés dont l'essor eût été arrêté chez elle par la pauvreté des consommateurs nationaux; nous verrons plus tard quel parti elle tira de ces éléments de succès.

Telles étaient les situations respectives de la bonneterie en France, en Angleterre et en Saxe, lors de l'Exposition de 1855.

L'Angleterre apporta tout à la fois des produits parfaitement finis et d'autres à très bas prix, par exemple, des bas de coton blanc à 1 fr. 50 la douzaine, «bons pour leur prix», dit le rapport.

[1] *Hosiery and Lace Trade Review*, novembre 1889.

IMPRIMERIE NATIONALE.

La Saxe eut le même genre de production à bon marché. Pour caractéristique, chez l'une comme chez l'autre, le métier tubulaire à bas marchant au moteur manifestait son influence.

Quant à la France, elle gardait encore sa supériorité dans la bonneterie de luxe. Ses articles de soie et de fils d'Écosse, — bas à jours et brodés, fabriqués à Paris ou dans le Midi, gants satin peau, — n'avaient pas encore atteint un tel degré de perfection. Mais la bonneterie de laine et celle de coton devaient plutôt leurs améliorations aux nouveaux procédés de filature, principalement au peignage; leurs moyens de production, leur organisation de travail n'avaient subi aucune modification.

Le jury résumait ainsi son impression :

« L'industrie de la bonneterie, depuis les dernières expositions, a pris un immense accroissement, tous les pays ont rivalisé pour faire mieux et produire davantage. »

Il sanctionnait son appréciation en partageant les deux médailles d'honneur entre la France et l'Angleterre. En France, c'était la bonneterie du Vigan, toujours supérieure, qui l'obtenait.

PÉRIODE DE 1855 À 1867.

Nous atteignons ici la période la plus intéressante de l'histoire de la bonneterie. Les cinquante années que nous venons de parcourir ont été marquées pour ainsi dire par la démocratisation de ses produits : l'emploi toujours croissant des fils de coton, en raison de la diminution constante de leur prix due au progrès de la filature, la production à bon marché du métier circulaire ont été les principaux facteurs de cette vulgarisation.

Elle répondait bien d'ailleurs aux idées de bien-être égalitaire qui avaient pénétré dans les masses à la suite de la Révolution et après 1830. Mais si les articles de grande consommation s'étaient ainsi propagés, les produits de luxe n'avaient pas suivi le même développement. Le bas de soie, notamment, avait cessé de faire partie de l'habillement d'homme, par suite de la substitution du pantalon à la culotte. Dans la toilette de la femme, le bas en fil d'Écosse, produit à meilleur prix et mis ainsi à la portée d'un plus grand nombre, lui avait fait une concurrence redoutable. Aussi, sans rien perdre de leur valeur au point de vue de l'exécution, les fabriques de Paris et du Midi avaient subi de ce fait une importante transformation, et l'emploi de la soie avait considérablement diminué. Nous ne devrons donc pas nous étonner quand, en 1862, sur une production annuelle de 70 millions, la bonneterie de soie en comptera 9 seulement, laissant ainsi bien en arrière la proportion de 50 p. 0/0 que lui attribuait Rolland de la Platière avant 1789.

Il est un autre article, plus modeste, et qui va disparaître aussi d'ici peu devant les exigences ou les caprices de la mode : c'est le simple, le vulgaire bonnet de coton; nous voudrions au moins marquer sa disparition, dire en quoi et pourquoi on peut le regretter. Le bonnet de coton avait réalisé un progrès considérable sur le bonnet de

laine. Un des premiers produits du métier circulaire, qui fut presque inventé pour lui, il avait été dès le début, grâce à son bon marché, la coiffure économique par excellence. Ses propriétés hygiéniques étaient non moins remarquables; à cause de son élasticité, il n'étreignait pas la tête, et, avec lui, nul besoin de conformateur pour l'adapter aux crânes les plus bizarrement conformés. La texture de son tissu laissait circuler sur le cuir chevelu un air tamisé qui, sans chance de refroidissement, empêchait l'élévation de température que l'on constate dans la calotte de nos chapeaux imperméables; enfin, comme coiffure de nuit, il était la solution d'un véritable problème de mécanique; avec sa double coiffe et par suite du glissement de l'une, il permettait le déplacement de la tête sur l'oreiller sans qu'il la quittât. « Triste comme un bonnet de coton », dit-on, bien certainement sans réfléchir et en se souvenant seulement des pâles figures que l'on a aperçues derrière les fenêtres d'hôpital. Précieux comme un bonnet de coton, devrait-on dire, car il n'est pas de meilleure coiffure pour le pauvre malade.

Nos pères, d'ailleurs, l'avaient en meilleure estime, et il ne faut pas remonter à une époque bien éloignée, pour le trouver mêlé aux plus agréables scènes. Rendons-lui enfin la justice d'être une coiffure éminemment nationale, car on ne le retrouve guère en dehors de France. C'est enfin la seule qui ait été commune à l'homme et à la femme: nos paysannes normandes, les jolies filles du pays de Caux, le portaient et le portent encore d'une façon fort crâne; les croquis de Grévin en font foi.

Mais qu'on nous pardonne cette digression; nous avons seulement voulu relever le bonnet de coton de l'espèce d'ostracisme qui l'a frappé depuis quelque vingt ans; hâtons-nous de revenir à notre sujet.

Nous avons vu précédemment que, vers 1850, les articles à bon marché étaient surtout demandés. A ce besoin toujours croissant, la fabrication des articles circulaires était en mesure de répondre, mais celle des articles diminués était loin d'être suffisante : elle avait peu ou n'avait point développé ses moyens de production et réclamait impérieusement une nouvelle organisation.

Les événements semblent avoir répondu d'eux-mêmes à ces exigences nouvelles; c'est de cette époque, en effet, que date l'exploitation des métiers perfectionnés marchant au moteur et nous allons assister tout à la fois à la création d'un outillage entièrement nouveau et aux modifications profondes qui en résulteront dans les conditions du travail. Des considérations d'un tout autre ordre vinrent hâter encore cette transformation.

L'Exposition de 1855 et, avant elle, celle de 1851, à Londres, avaient ouvert de nouveaux horizons; elles avaient laissé voir que la lutte ne serait plus désormais de ville à ville, de contrée à contrée, comme autrefois, mais qu'elle allait s'établir de pays à pays; et alors de l'inégalité d'aptitude à la production des uns et des autres, de l'avance qu'avaient pu prendre ceux-ci, de la crainte qui résultait pour ceux-là de voir leur marché envahi, était sortie plus vivace que jamais l'éternelle question de la liberté ou de la protection des échanges.

Les théories libre-échangistes avaient été acceptées par le second Empire et la perspective de traités de commerce menaçant de la ruine l'industrie de la bonneterie en France, principalement la fabrication des articles de grande consommation, força nos fabricants à agir; ils n'hésitèrent pas et s'efforcèrent de prendre à leurs concurrents anglais, les plus redoutables alors, leurs moyens de production.

Ils y furent poussés encore, après 1860, par l'arrêt presque absolu qu'avait amené la hausse des filés de coton dans l'industrie de la bonneterie circulaire à la suite de la guerre d'Amérique. Espérant trouver dans la fabrication des articles diminués une compensation aux pertes qu'ils avaient subies, ils entrèrent plus résolument encore dans cette voie.

La première tentative d'importation de machines étrangères fut faite l'année même de l'Exposition de 1855, par M. Tailbouis, de Paris, avec le métier à bas, breveté en 1854, en Angleterre, par Hine, Mundella et Onion. L'année suivante, en 1856, M. Hamerlin introduisit sur la place de Troyes le métier terminé en 1850 par Moses Mellor; il ne poursuivit pas toutefois son entreprise et revendit au bout de peu de temps sa machine et ses droits à MM. Guivet et Cie, ses concitoyens.

D'autres fabricants de Troyes firent des tentatives analogues. Ainsi, MM. Poron frères importèrent presque en même temps que M. Hamerlin, et à quelques mois d'intervalle, le métier à bas de Mundella et Luke Barton, breveté en 1854, en Angleterre.

En 1857, ils recevaient encore de MM. Hine et Mundella le métier automatique à plusieurs têtes, pour faire la côte et, de la même maison, M. Tailbouis, tirait, en 1862, le métier tubulaire à côte. Enfin, en 1862 également, MM. Poron frères traitaient avec M. A. Paget pour la reproduction en France du métier qu'il avait inventé en 1857 et perfectionné en 1859 et 1860. Ce métier, aux organes complètement originaux, construit à une seule tête, marchant à une grande vitesse, était la première solution véritablement pratique du métier à bas, à mouvement rotatif continu, faisant automatiquement la diminution.

Avec les métiers ci-dessus, les mêmes maisons importaient les machines accessoires, bobinoirs, machines à coudre et à remmailler, complément indispensable de la fabrication mécanique qu'ils entreprenaient.

Les débuts de ces affaires nouvelles furent des plus pénibles Les industriels, importateurs de ces machines, simples modèles plus ou moins finis, durent les reproduire et les appliquer, en les perfectionnant, aux besoins de la fabrication française; le personnel ouvrier, aussi bien les mécaniciens pour construire les métiers que les ouvriers bonnetiers pour les conduire, n'existait pas; il fallut l'improviser. Aussi, sans insister davantage sur les difficultés que rencontrèrent MM. Tailbouis, Guivet et Poron frères, nous nous bornerons, au point de vue de l'historique que nous faisons, à mentionner les résultats obtenus; ils proviennent presque tous de l'emploi du métier tubulaire à côte de M. Tailbouis, du métier rectiligne à côte de MM. Poron, enfin du métier Paget de la même maison, plus connu en France sous le nom de *métier hollandais.*

Le métier tubulaire à côte eut peu de perfectionnements ; tel il était venu d'Angleterre, tel il suffisait à la fabrication française ; appliqué à la production du bas à côte tubulaire, du poignet et des manches de gilet, il prit un rapide développement.

Le métier rectiligne à côte, appliqué d'abord et uniquement à la fabrication des bords à côte, encombra vite le marché de ses produits ; mais ses importateurs lui trouvèrent un autre emploi par la création d'un article nouveau, le bas d'enfant à côte; l'adoption de la rayure à deux, trois et quatre fils, en fit rapidement une des branches prédominantes de la fabrication de Troyes.

Mais la transformation la plus radicale devait résulter du métier Paget ou hollandais. D'une production considérable comparée à celle de l'ancien métier, n'occupant pas plus de place, et pouvant comme lui s'actionner à la main, d'un prix relativement minime eu égard au bénéfice qu'il procurait, il se répandit rapidement chez l'ouvrier façonnier travaillant à domicile. Disposé aussi pour marcher au moteur, il entra dans l'outillage des nouveaux ateliers qui se montèrent à Troyes, dans le Midi et en Picardie. Plié enfin aux nécessités de la fabrication française par des perfectionnements successifs, — l'obtention des revers à la maille, des talons avec lisières, — il fit entrer de suite la fabrication du bas diminué dans une voie nouvelle.

En même temps, l'esprit de recherche s'éveillait chez les constructeurs français et, de 1861 à 1867, nous relevons 131 brevets pris pour des machines nouvelles ou des perfectionnements apportés à des machines existantes. Sur ce nombre, 50 environ visent des perfectionnements du métier circulaire; les autres se rapportent aux machines rectilignes ou à des procédés de fabrication d'articles divers.

Dans l'impossibilité où nous sommes de faire une étude détaillée de tous ces brevets, nous ne retiendrons que ceux qui présentent bien franchement un caractère de nouveauté ou qui sont restés réellement dans le domaine de la pratique. Nous citerons en conséquence :

En 1861, l'appareil appliqué par M. Tailbouis au métier à bas de Mundella et Onion pour la fabrication automatique des semelles et pointes suivant la mode française ; le métier à bas imaginé par M. Berthelot, avec cette disposition originale, produite pour la première fois, de diminutions s'effectuant alternativement à droite et à gauche et sans arrêt dans la formation de la maille.

En 1862, la diminution automatique, mais sur une seule fonture, réalisée par MM. Poron frères sur le métier à côtes à plusieurs têtes; un nouveau métier à bas produit par M. Poivret et un métier à côte automatisé par M. Bordier.

En 1863, la mailleuse en dessous imaginée par M. Berthelot pour faciliter l'emploi de la laine sur le métier circulaire; le premier essai, par M. Lepainteur, d'un désembrayage électro-magnétique.

En 1864, l'utilisation, par M. Buxtorf, du *vanisage* sur le métier circulaire, au moyen d'appareils spéciaux dits *chimeuses Emmanuel;* l'application, par M. Jacquin, de l'aiguille *selfacting* aux deux fontures du métier rectiligne à côte; la production, par

M. Tailbouis, d'un nouveau métier à plusieurs têtes à côtes et de métiers circulaires à chutes multiples et avec aiguilles *selfacting;* enfin, la construction, par M. Buxtorf, d'un nouveau métier circulaire de grand diamètre avec aiguille *selfacting* fonctionnant horizontalement.

En 1865, M. Tailbouis introduit la même aiguille dans le métier à chaîne et M. Radiguet renouvelle l'application de l'électricité à l'arrêt automatique des métiers circulaires ou rectilignes.

La même année voyait aussi la première apparition de la machine à tricoter de Lamb, qui se confondait immédiatement avec la tricoteuse mécanique inventée par M. Buxtorf.

En 1866 enfin, nous remarquons l'obtention du talon à lisière sur le métier Paget par MM. Poron frères; deux systèmes de remmailleuses produits l'un par MM. Tailbouis, Bonamy, Verdier et Cie, l'autre par MM. Poron frères.

L'Angleterre cependant n'était pas restée inactive. En 1860, et en même temps qu'Arthur Paget, Cotton avait produit un nouveau métier à mouvements complètement automatiques aussi, mais de principes essentiellement différents. Les grèves, à cette époque, causaient de grandes difficultés aux fabricants anglais; enrôlés dans les *Trade's unions* les ouvriers bonnetiers, conducteurs des nouveaux métiers mécaniques et dont le recrutement était difficile, étaient les maitres de la situation. Paget avait pensé affranchir la fabrique anglaise de ces difficultés en lui offrant un métier à une seule tête, marchant à grande vitesse, facile à surveiller et qu'il espérait faire conduire par des femmes. Il n'obtint en ce sens qu'un demi-résultat; contrairement à ce qui devait se passer en France où, actionné à la main, son métier eut un véritable succès, il ne visa que les ateliers marchant au moteur où il rencontra le nouveau métier Cotton; véritable merveille de cinématique, d'une marche sûre et d'une grande production (il produisait huit bas à la fois), ce dernier fut préféré par les fabricants et par les ouvriers, et devint l'agent essentiel de la fabrication des articles diminués en Angleterre.

Quant à l'Allemagne, l'adoption du métier Paget, dès son origine, l'avait mise pour la production du bas diminué sur le même rang que la France.

Dans ces conditions, la situation relative des trois pays, grands producteurs de bonneterie, pouvait se résumer, en 1867, comme il suit :

Supériorité de l'outillage entraînant celle du prix de revient en faveur de l'Angleterre.

Avantage pour l'Allemagne d'une main-d'œuvre à bas prix et égalité d'outillage avec la France.

Fabrication toujours réservée à la France des articles de luxe; création d'un outillage nouveau et diminution sensible de la distance qui la séparait de sa concurrente principale, l'Angleterre, dans la production des articles ordinaires.

L'Exposition de 1867 justifia pleinement cet état de choses. Des 72 exposants français qui y figurèrent, les uns témoignèrent, par leurs articles fabriqués sur les machines

nouvelles, des progrès faits dans la voie de l'outillage, les autres, par leur fabrication toujours excessivement soignée, continuèrent la réputation de la bonneterie française dans les articles de goût et de luxe.

L'Angleterre affirma l'importance de ses grandes usines, de son outillage considérable et de la qualité de ses matières premières; la Saxe resta le pays de la main-d'œuvre à bon marché et des articles relativement communs; les autres pays, à peine entrés dans la fabrication de la bonneterie, passèrent inaperçus; seules, l'Espagne et l'Italie laissèrent entrevoir des fabriques d'une certaine importance montées avec les métiers circulaires.

PÉRIODE DE 1867 À 1878.

Les dix années qui vont s'écouler de 1867 à 1878 constituent une période de développement continu et régulier des nouveautés que nous avons vu se créer ou importer, une prise de possession, pour ainsi dire, par la bonneterie, des nouveaux procédés mis à sa disposition. Jusqu'alors, en effet, les nouvelles machines dont l'apparition avait soulevé l'incrédulité et le mauvais vouloir étaient restées presque uniquement entre les mains de leurs importateurs; fabricants de bonneterie avant d'être constructeurs de machines, ils en purent démontrer pratiquement la valeur et triompher des résistances du début. Il faut aussi leur rendre cette justice qu'ils surent discerner l'avantage qu'il y avait à vulgariser les nouvelles machines au lieu de les réserver pour eux seuls; l'idée ne manquait pas d'une certaine hardiesse pour l'époque: elle fut justifiée par les événements.

Néanmoins, une telle transformation ne pouvait s'opérer que peu à peu; il fallait tout à la fois instruire les ouvriers, les plier aux exigences d'un nouveau mode de travail, ce qui nécessitait presque d'attendre une génération nouvelle; il fallait aussi accoutumer le consommateur aux nouveaux articles qui n'avaient pas toujours la valeur et le fini de l'ancienne fabrication à la main.

La guerre de 1870, en supprimant brusquement toutes les sources de production et en épuisant le stock des produits fabriqués, fut nécessairement suivie d'une période d'activité considérable dans la fabrication. La bonneterie en profita pour répandre et faire accepter ses nouveaux articles. Ses ouvriers, ses machines d'ailleurs, se perfectionnaient chaque jour.

En 1867, M. Berthelot avait construit un métier dérivant de celui qu'il avait déjà fait breveter en 1861; il l'avait perfectionné en rendant sur chaque aiguille la formation de la maille indépendante de la suivante; sa machine était ainsi un véritable métier circulaire rectiligne.

La même année MM. Poron frères avaient construit un métier à côtes à plusieurs têtes, produisant, au moyen de jeux de passettes, la rayure en long, le damier, etc. MM. Herbin imaginaient les roues de presse couplées, agissant automatiquement pour faire alternativement le piqué et l'uni sur le métier circulaire.

En 1868, MM. Poron frères produisirent une mécanique à pieds, appliquée au métier Paget, permettant de faire le bas complètement à la mode française; quelques mois plus tard, un simple ouvrier bonnetier, M. Hubert Linard, trouvait un second système plus simple, plus sûr de marche et qui devait pendant vingt ans répondre aux besoins de la fabrication française.

En 1869, MM. Tailbouis et Renevey font, pour la première fois, usage de la *rebrousseuse,* qui devait plus tard jouer un si grand rôle dans la fabrication de la bonneterie.

En 1870, M. Robert essayait de produire l'article à côte diminué sur le métier automatique de son invention; puis M. Lebrun appliquait au métier circulaire la mécanique à diminuer de Delarothière

En 1871, MM. Poron frères appliquent le métier Paget à la fabrication de la côte, avec diminution sur une seule fonture; ils obtiennent aussi l'*englaisage* sur le même métier.

En 1872, M. Ségurd construit un métier à côte opérant les diminutions avec l'aiguille *selfacting,* métier spécialement destiné à la fabrication des gros articles, pantalons, gilets, etc. M. Jost, la même année, obtient mécaniquement la *grisotte.*

En 1873, MM. Poron frères obtiennent sur le métier Paget des bas diminués avec dessins à jour au moyen d'une application de cartons à la Jacquard; la même année, ils produisent aussi leur système de rayure, dit *rayure revolver,* permettant de faire la rayure avec changement de fils sur les métiers à diminutions.

M. Bonamy construisait un nouveau métier à bas avec englaisage et grisotte, permettant d'obtenir des dessins de fantaisie produits par des croisements de mailles.

En 1874, nous rencontrons le perfectionnement apporté par MM. Poron frères au métier Paget à côtes diminuant sur les deux fontures; les essais faits par eux pour rayer mécaniquement sur les métiers circulaires; les modifications apportées au métier tube à côtes par Mme Auroy, puis par MM. Tailbouis et Cie, pour obtenir des dessins ou des variations de maille; un métier similaire du métier Paget, par Mme Auroy; une machine circulaire à coudre à la maille, imitant la couture dite *à l'anglaise,* par M. Guivet; enfin la tricoteuse circulaire de Mollière.

En 1875, la machine à coudre de M. Guivet est successivement perfectionnée par M. Quinquarlet-Deschamps et M. Quinquarlet-Dupont. MM. Guivet et Cie produisent un nouvel appareil de forme rectiligne pour coudre à un ou deux fils.

M. Neveux imagine les charges automatiques agissant d'une manière continue dans les métiers circulaires. MM. Tailbouis, Renevey et Touzé et M. Bonamy introduisent de nouveaux perfectionnements au métier tube à côte permettant d'obtenir différents genres de mailles de fantaisie.

L'année suivante, en 1876, M. Buxtorf construit un métier circulaire à mailles fixes.

Enfin, en 1877, Mme Auroy et MM. Herbin obtiennent le revers et la rangée lâche

sur le métier tubulaire à côte. MM. Poron frères produisent une machine à coudre à surjet, pour la couture des articles à lisière.

Pendant ce temps, l'Angleterre avait réalisé des progrès analogues : le métier Cotton s'y était développé, comme le métier Paget en France; il avait reçu de nombreux perfectionnements; notamment depuis 1869, il avait été modifié, en vue d'obtenir le rélargissement, par Cotton et Attemborough. Postérieurement vinrent les appareils à rayer et à broder inventés par Lamb et Love.

Loin de rester en arrière, l'Allemagne avait dépassé la France dans la transformation et dans l'accroissement de son outillage. Du fait de sa législation sur les brevets, le métier Paget était tombé rapidement dans le domaine public et avait subi de nombreuses modifications; mais, comme toujours, la concurrence avait amené la dépréciation du travail et les métiers construits en Allemagne présentaient les mêmes défauts que les produits de bonneterie de ce pays. Tels qu'ils étaient cependant, ces articles satisfaisaient au goût de la clientèle que, par leur activité commerciale, les fabricants allemands avaient su élever au niveau de leur production.

L'Exposition de 1878 trouva ainsi la France et l'Allemagne utilisant les mêmes procédés, l'une sur une plus vaste échelle que l'autre, l'Angleterre les dominant toujours toutes les deux.

PÉRIODE DE 1878 À 1889.

Nous avons vu dans les deux précédentes périodes l'outillage mécanique se créer et se développer ; il existe maintenant chez la grande majorité des fabricants et chaque atelier est devenu, pour ainsi dire, un champ de recherches et d'expériences.

Les brevets et les certificats d'addition vont se succéder bien plus nombreux que précédemment, mais ils se rapporteront pour la plupart à des perfectionnements de détails, à des procédés spéciaux de fabrication ou de production de fantaisie. Nous en avons relevé 612 de 1878 à 1888, répartis comme suit :

1878	47
1879	65
1880	70
1881	59
1882	59
1883	58
1884	51
1885	50
1886	47
1887	55
1888	51

Sur la quantité, un quart environ est d'origine ou d'importation étrangère.

Le métier Paget et ses dérivés figurent dans ce nombre pour une large part : plus de 50 ; voici les dates de ces perfectionnements avec les noms des inventeurs:

MÉTIER PAGET.

MM. Paget	1880, 1881, 1885, 1888.
Poron frères, fils et Mortier	1879, 1880, 1881, 1882, 1883, 1884, 1885.
Berton	1882, 1883, 1884.
Verdier, Moreau et Cie	1883, 1884.
Mauchauffée et Cie	1885, 1888.
Verdier et Schultz	1886, 1887.
Amandry-Bellemère	1886, 1888.
Lange et Chauvin	1886, 1887.
Quinquarlet-Dupont	1880.

MÉTIERS DÉRIVÉS.

MM. Meghe et Cie	1878.
Beuve et Boucher	1878.
Vve Auroy, Beuve et Boucher	1879, 1880, 1881, 1882 1884.
Vve Auroy	1881, 1882.
Boucher	1885.
Hubert Linard	1879, 1880, 1881, 1882, 1883.
Bonamy	1880.
Couturat et Linard	1882, 1884.
Société dite « Manufacture des bas de Paris »	1884.
Lemaire	1886, 1887, 1888.

Malgré tous ces efforts, les années que nous traversons auront vu l'apogée de ce type de machine. Le métier Paget et les métiers similaires sont arrivés au terme de leur développement. Ils ont épuisé leur carrière, si je puis m'exprimer ainsi, en fournissant à tous les besoins de la bonneterie; ils vont s'effacer devant le métier Cotton.

La première tentative d'introduction du métier Cotton en France remonte à l'année 1867 [1]; elle fut faite, à la suite de l'Exposition, par MM. Lavallard frères, d'Harbonnières (Somme). Aidés par MM. Tailbouis, Touzé et Renevey qui, en 1869, avaient apporté déjà certains perfectionnements à cette machine, leurs essais furent néanmoins infructueux et il fallut attendre près de dix ans pour les voir repris par MM. Couturat et Cie, de Troyes, cette fois avec un plein succès.

Constructeurs de métiers et fabricants de bonneterie tout à la fois, utilisant par conséquent leurs propres machines, ceux-ci étaient dans les meilleures conditions pour

[1] Le métier modèle importé en France ne figurait pas à l'Exposition. Il avait été monté dans un local séparé et fermés et les personnes seules capables de s'y intéresser étaient admises à le voir fonctionner.

en poursuivre les perfectionnements; ils firent subir, dès 1879, des modifications aux organes de la diminution; en 1880, ils y adaptèrent une mécanique à faire les pieds et, en 1881, un appareil à rayures et à englaisage. Plus tard, en 1886 et en 1887, MM. Dutreix et Chapplain, MM. Verdier et Schultz y apportèrent aussi leur contingent d'améliorations.

Dans cette même voie, MM. Poron frères, fils et Mortier entreprirent, en 1883, l'exploitation du brevet anglais Lamb et Lowe pour le métier Cotton à double vitesse, application du principe plus général posé en France par MM. Tailbouis, Renevey et Touzé dès 1878. Ce nouveau système leur permit d'arriver aux métiers à 12 et 15 têtes, soit pour les longs de bas, soit pour les tiges de chaussettes et les pieds, avec une vitesse de 60 à 70 rangées à la minute.

Ce nouvel outillage, destiné surtout à la production des articles diminués, arrivait à temps pour contre-balancer les produits de la tricoteuse. Bien que connue depuis 1865, elle avait mis de longues années à entrer dans le domaine de la pratique : les centres de fabrication qui auraient pu l'utiliser avaient une main-d'œuvre trop élevée pour l'exploiter d'une manière profitable en concurrence avec les métiers déjà existants; il fallut attendre qu'elle pénétrât dans les pays où elle procurait à la femme, à des conditions très minimes, la rémunération d'une main-d'œuvre inoccupée jusqu'alors.

L'Allemagne entra la première dans cette voie, suivie successivement par la France, l'Italie et l'Espagne. Les États-Unis d'Amérique en tirèrent aussi grand profit, mais pour cette autre raison que la nouvelle machine ne demandait qu'un apprentissage des plus sommaires et ne nécessitait aucune des connaissances spéciales qui sont l'apanage de nos ouvriers bonnetiers. Nous avons ainsi l'explication des nombreux brevets concernant la tricoteuse rectiligne ou circulaire, et ayant presque tous pour titulaires des constructeurs allemands ou américains. C'est incontestablement à ces derniers, qui travaillaient surtout à automatiser la machine, que sont dus les systèmes les plus perfectionnés. Nous citerons, entre autres, celui de Nelson, introduit en France par MM. Couturat et Cie en 1879 et perfectionné par eux en 1882 et 1883. Nous ne pouvons non plus passer sous silence les noms de MM. Loppin et Hantz-Nass qui, les premiers en France, utilisèrent industriellement la tricoteuse rectiligne.

Dans une autre branche, le métier rectiligne à côtes, appliqué à un article de création essentiellement française, le bas rectiligne à côtes pour femmes et enfants, avait subi de grandes améliorations; meilleure exploitation de la machine (de 6 têtes que l'on confiait au début à un ouvrier, on était arrivé à faire soigner deux métiers de 12 têtes, soit 24 par un ouvrier et un enfant), fantaisies de toutes sortes à produire, rayure, vanisage, broderies, fabrication plus soignée par la finition du bas avec pieds et talons unis sur le métier Paget ou similaire, tout avait contribué à répandre l'article, à le faire accepter avec faveur sur les marchés étrangers. Aussi tous les brevets se rapportant à cette branche sont d'origine française et appartiennent presque tous à des

fabricants de Troyes, principal centre de production de l'article. Par ordre de date nous les rappellerons comme il suit :

MM. Mauchauffée	1878, 1881.
Robert	1879, 1881, 1887.
Couturat et Cie	1880, 1884.
Ley	1880.
Bonamy	1881, 1885.
Jost	1881.
Quinquarlet-Dupont	1881.
Gris et Fey	1882, 1883.
Lange et Chauvin	1884, 1886, 1887, 1888.
Manufacture des bas de Paris	1885.
Bouly-Lepage	1888.
Poron frères, fils et Mortier	1887.
Amandry-Bellemère	1888.
Bellemère-Protin	1888.
Bellemère-Giroux et fils	1888.
Vanarien-Derrey	1888.

Entre tous et à propos du bas à côtes, MM. Couturat et Cie doivent être cités pour l'importation qu'ils firent, en 1879, du métier Cotton à côtes diminuant sur les deux fontures, breveté la même année en Angleterre par les frères Kiddier. Cette machine est la plus complète et la plus compliquée tout à la fois que possède alors la bonneterie; quelques années plus tard, en 1884, MM. Couturat et Cie la perfectionnaient par l'adaptation de dispositions spéciales, la rendant propre à la fabrication du gilet de chasse diminué.

Le métier tubulaire à côte ressentit vivement le contre-coup du développement du métier rectiligne. Les articles inférieurs qu'il produisait furent peu à peu délaissés par le consommateur et remplacés par les produits, de meilleure qualité et de prix relativement peu élevés, du métier rectiligne. Aussi est-il presque abandonné et nous n'avons que quelques noms à relever dans les brevets qui le concernent :

MM. Chardinal	1878.
Bonamy	1879, 1883, 1885.
Petit	1879, 1880, 1881, 1884.
Vve Auroy	1881.
Poron frères, fils et Mortier	1884.
Petit frères et Cie	1884.

Pour compléter cette revue des progrès de l'outillage de la bonneterie pendant la période 1878-1889, nous n'avons plus à parler que du métier circulaire.

Pour la fabrication des bas et chaussettes dits *demi-diminués*, il fut, dès l'origine de son invention, complètement éclipsé par le métier Paget et les métiers dérivés qui produisaient presque au même prix l'article complètement diminué; dès lors, il n'eut

plus pour s'alimenter que l'article tricot proprement dit, soit pour hommes, soit pour femmes : pantalons, gilets, camisoles, jupons, etc. De plus la faveur du gilet de chasse en laine et l'usage plus répandu des vêtements de drap confectionnés à bon marché entravèrent la fabrication des articles plus spécialement destinés aux hommes.

La création du jersey et des articles coupés en laine fit rentrer brillamment en scène le métier circulaire. Fabricants et constructeurs s'ingénièrent à répondre aux nouveaux besoins de la marche au moteur, du roulage automatique, de l'emploi facile de la laine, de l'utilisation de la rayure, du vanisage, etc. Leurs efforts se manifestèrent par les brevets pris par :

MM. Buxtorf	1879, 1880, 1881, 1882, 1883, 1888.
Berthelot	1880, 1881, 1882, 1883, 1885, 1886, 1887, 1888.
Raguet	1880, 1883, 1885.
Cambon	1881.
Bonbon	1882, 1883, 1884, 1887.
Terrot	1882, 1887, 1888.
Janet et Cie	1882, 1883.
Petit	1883.
Radiguet	1885.
Petit frères, Lebocey et Cie.	1885, 1887.
Dubail	1886.
Grammont	1886.
Mauchauffée et Cie	1887.
Bonamy	1887.
Degageux	1888.

Quoique fort longues, ces énumérations sont encore incomplètes; pour abréger, nous avons essayé en effet de faire un choix des citations les plus intéressantes; mais nous avons pu commettre des erreurs ou faire des omissions : il convient de dire aussi qu'à une même année et à un même nom correspondent souvent deux ou trois brevets et qu'en réalité nous n'en rappelons qu'un à chaque citation.

Dans tous les cas, ces citations démontrent quelle est l'activité de nos fabricants.

Les transformations de matériel résultant de ces améliorations : une meilleure exploitation au point de vue industriel, la diminution du prix de revient et par conséquent du prix de vente, la création incessante de nouveaux articles, sont les signes caractéristiques de l'époque que nous atteignons. L'étude détaillée que nous allons faire de l'Exposition de 1889 va nous en fournir les preuves.

EXPOSITION DE 1889.

Si nous obéissions au seul sentiment du patriotisme, si nous n'écoutions que notre amour-propre d'homme du métier, nous écririons volontiers, en reprenant une phrase stéréotypée dans la plupart des rapports antérieurs, que l'exposition de la bonneterie en 1889 est la plus remarquable de toutes celles qui se sont produites jusqu'alors. Expression de la vérité, si l'on considère seulement les progrès mis en évidence, cette appréciation doit être contre-balancée par une critique : l'exposition de la bonneterie en 1889 n'a pas été ce qu'elle aurait dû être. Plus qu'aucune autre industrie, en effet, la bonneterie s'est ressentie dans ses manifestations des difficultés qui ont entouré les débuts de l'Exposition. C'est ainsi que les deux grandes rivales de la France, l'Angleterre et la Saxe, n'ont pris qu'une très faible part au concours, et n'ont pas permis dès lors d'établir de comparaison au point de vue international. En France, certains centres tels que Falaise, Orléans, Saint-Dié, font complètement défaut; beaucoup de producteurs d'autres régions, dont la présence eût tout à la fois rehaussé l'éclat de l'Exposition et fait connaître la valeur ou l'importance de leur fabrication et les progrès qu'ils avaient réalisés, ont cru devoir s'abstenir.

Hâtons-nous de dire, pour défendre la fabrication française contre toute critique malveillante, que les maisons qui n'ont pas exposé ont obéi à des scrupules justifiés. La lutte entre les fabrications allemande et française est aujourd'hui à l'état aigu. A une époque où la fantaisie occupe une si grande place, les fabricants qui en font leur spécialité pouvaient craindre, en exposant, de livrer par trop bénévolement leurs modèles à leurs concurrents. L'un d'eux citait ce fait à l'appui de son refus : quelques mois après l'Exposition de 1878, se présentant au cours d'un voyage en Allemagne comme acheteur dans une maison de fabrique, il fut fort surpris quand on lui soumit la collection presque complète des types qu'il avait exposés à Paris. Cet incident suffit pour expliquer non seulement l'indifférence, mais encore l'abstention d'un certain nombre de fabricants qui, jugeant l'Exposition contraire à leurs intérêts, ont refusé d'y participer. Sans discuter ce sentiment, nous avons cru devoir le signaler, ne serait-ce que pour avoir l'occasion de manifester à nos collègues absents le regret de ne pas les avoir rencontrés.

L'exposition de bonneterie en 1889 réunit 171 exposants répartis comme il suit, suivant leurs nationalités :

France	60	Russie	4
Angleterre	2	Salvador	1
Belgique	3	Serbie	60
Équateur	2	Suisse	14
Espagne	6	Brésil	1
Grèce	9	Mexique	3
Luxembourg	1	Nouvelle-Calédonie	1
Pays-Bas	1	Sénégal	1
Portugal	2		

Ils obtinrent :

Médailles d'or	13	Médailles de bronze	42
Médailles d'argent	26	Mentions honorables	22

ainsi réparties :

A la France :		A l'étranger :	
Médailles d'or	8	Médailles d'or	5
Médailles d'argent	18	Médailles d'argent	8
Médailles de bronze	27	Médailles de bronze	15
Mentions honorables	6	Mentions honorables	16

66 exposants, tous étrangers, ne furent pas classés. La France et le Luxembourg avaient chacun un exposant hors concours comme membre du jury.

La caractéristique de l'Exposition de 1889 est complexe : on y trouve des articles nouveaux ou que l'on peut considérer comme tels, à cause de la place considérable qu'ils ont prise depuis peu de temps dans la consommation, comme le jersey, les tissus de coton fins ou les produits de la tricoteuse; on y rencontre aussi les articles en mérino, couramment fabriqués et apprêtés aujourd'hui en France, alors qu'autrefois l'Angleterre en avait, pour ainsi dire, le monopole; mais la note la plus saillante est à coup sûr l'envahissement de la fantaisie sous toutes les formes et dans toutes les sortes, entraînant la disparition presque complète de l'ancienne bonneterie classique; le fait saute aux yeux du visiteur dès son arrivée au milieu des vitrines; il ne retrouve plus la bonneterie en coton écru ou blanchi, qui en faisait le fond aux expositions précédentes : la couleur domine partout du haut en bas de l'échelle, dans les articles les plus chers comme dans les articles les plus communs. C'est qu'en effet la bonneterie, comme toutes les autres branches du vêtement, a été forcée de répondre aux exigences toujours croissantes du goût; à elle aussi, la mode impose ses caprices et ses changements. On ne veut plus aujourd'hui de ce qui plaisait hier; de là toutes ces fantaisies d'impression, de rayures, de nuances diverses; on préfère l'apparence à la qualité, on repousse surtout de plus en plus les articles mal confectionnés ou mal présentés; nous dirions presque, on n'ose plus les montrer, et nous ne croyons pas nous écarter de la vérité en avançant que ce sentiment a empêché les fabricants d'articles communs d'exposer.

Un fait particulièrement intéressant à signaler, à propos de l'Exposition de 1889, que les vitrines ne montrent pas et qu'il nous faut préciser pour le faire connaître, c'est la baisse considérable du prix de vente que les articles de bonneterie ont subie dans ces dernières années.

Perfectionnement de l'outillage, baisse de prix de la matière première, réduction des salaires dans certaines branches pour l'ouvrier et diminution générale des profits pour le producteur, fabrication peut-être poussée à l'excès et au delà des besoins de la consommation, tout y a contribué, et nous n'exagérons pas en fixant à 35 p. 0/0 et 40 p. 0/0 la différence entre les prix de vente actuels et ceux d'il y a dix ans.

La fabrication des articles diminués, celle des articles en coton principalement, a le

plus profité des progrès de l'outillage. Le rapporteur de 1878 citait, à cette époque, comme un progrès, un métier produisant 6 bas à la fois jusques et y compris la pointe. Le fabricant de bas dispose aujourd'hui de métiers faisant 12 bas à la fois, dans les mêmes conditions que celui de 1878, c'est-à-dire jusques et y compris la pointe, marchant deux fois plus vite et faisant en plus la rayure. Les pantalons, les gilets, etc., se font sur des métiers produisant 6 ou 8 pièces à la fois, les chaussettes sur métiers à 15 têtes, les bords à côtes sur des métiers à 18 têtes. La couture à la main est aussi remplacée soit par la couture à surjet, soit par la couture à la maille, obtenues toutes deux mécaniquement.

Les articles coupés ou circulaires ont plutôt bénéficié de la baisse des matières premières. Les progrès de l'outillage dans cette branche se bornent au plus grand nombre de chutes ou mailleuses sur un même métier, à l'emploi des machines à couper, ou à des perfectionnements de détail, comme les rouloirs et les charges automatiques.

Citons cependant d'une façon plus spéciale l'emploi de la grande mailleuse, particulièrement avantageuse dans le travail de la laine et, depuis peu, la possibilité d'obtenir la rayure par la casse automatique des fils, ou les dessins les plus variés au moyen du vanisage électrique. Enfin, si nous considérons les machines d'apprêt comme faisant partie du matériel de fabrication de la bonneterie, il nous faut citer aussi les progrès faits dans cette voie par l'emploi des coffres et presses à vapeur, des machines à cylindrer, à gratter, etc.

Les prix de façon de 1878 à 1889 ont subi une décroissance presque continuelle. Cette baisse a entraîné la disparition de l'intermédiaire, du façonnier employant des ouvriers pour le compte des fabricants, et, par ce fait, a favorisé le développement du travail en atelier; elle a pesé aussi sur l'ouvrier en atelier, mais a atteint surtout celui qui travaille chez lui. Néanmoins le salaire quotidien est loin d'avoir baissé en proportion de la réduction des prix de façon. L'ouvrier à domicile, le plus atteint, s'est ingénié à produire plus et dans de meilleures conditions; ainsi l'ouvrier bonnetier en est arrivé à rebrousser pendant qu'il actionne son métier avec un système de pédales, travaillant à la fois des pieds et des mains. L'ouvrier d'atelier est devenu plus habile; il a oublié de plus en plus les chômages du lundi; il a bénéficié enfin de la possibilité de surveiller deux et trois machines des anciens systèmes; quant à ceux qui conduisent des métiers nouveaux et qui sont choisis parmi les plus capables, ils ont vu, au contraire, augmenter leur salaire.

Nous avons dit précédemment que l'avilissement des prix des articles de bonneterie avait aussi pour cause un surcroît de la production; le marché français, en effet, a, dans ces dernières années, été absolument incapable d'absorber les quantités produites, et malgré l'extension de nos ventes à l'exportation, en concurrence avec les fabricants anglais et surtout avec les fabricants allemands, qui étaient engagés dans la même voie de surproduction que nous, nous avons eu à plusieurs reprises une pléthore de marchandises; on peut même dire aujourd'hui que le mal est à l'état chronique.

Ayant ainsi défini les caractères généraux de l'exposition de la bonneterie en 1889, ayant marqué à grands traits la situation de cette industrie à ce jour, nous allons entrer dans le détail de ses diverses branches, en mettant à profit les observations que nous a suggérées l'examen des vitrines.

BONNETERIE DE COTON.

La bonneterie de coton continue à fournir le plus fort appoint à la fabrication de bonneterie en France; dans un climat tempéré comme le nôtre, elle a pour client le plus grand nombre; elle trouve aussi depuis quelques années d'importants débouchés à l'exportation. La grande consommation de ses articles exigeant par cela même une grande production, elle a profité plus spécialement des machines nouvelles et c'est dans son outillage, surtout dans celui qui est destiné à la production des articles diminués, que l'on trouve les progrès les plus récents et les plus considérables. Nous les avons indiqués plus haut.

Troyes, avec ses environs, est resté le grand centre de la production de la belle bonneterie de coton diminuée ou coupée; depuis longtemps aussi on y travaille la laine et les articles de soie commencent à s'y fabriquer. Les ateliers pourvus de force motrice sont nombreux, le nombre en va toujours croissant, et grâce au savoir-faire de ses fabricants devenus de vrais industriels, grâce à l'habileté et à l'intelligence de ses ouvriers, Troyes, — nous avons la satisfaction de le constater, — peut compter sur de nombreuses années de prospérité.

Nous n'oserions pas en dire autant de la fabrication à la main si répandue encore aujourd'hui dans les campagnes environnantes; elle disparaîtra avant peu devant les nouveaux métiers à grand nombre de têtes marchant au moteur; on usera les métiers qui existent, on ne les remplacera pas; on les restreindra de plus en plus à la production de quelques beaux articles demandant une fabrication particulièrement soignée.

Les exposants de bonneterie de coton diminuée ou coupée appartiennent tous, sauf trois, au département de l'Aube.

Tous les articles diminués, bas unis ou à côtes, chaussettes d'hommes, chaussettes d'enfants, pantalons, gilets, étaient tous d'excellente fabrication, faits avec de belles matières et surtout d'un fini parfait au point de vue de l'impression, de la teinture et des apprêts.

La bonneterie coupée avait des expositions remarquables en articles fins, pantalons et gilets, destinés à l'exportation; dans les articles communs, nous n'avons rencontré qu'une seule vitrine, satisfaisante d'ailleurs en tous points. Mais nous avons regretté de ne voir figurer ni les articles diminués en coton de Moreuil, ni les articles coupés de Falaise ou d'Orléans.

La ganterie de fil d'Écosse a disparu, ruinée par la fabrique saxonne comme l'avait d'ailleurs prévu l'honorable rapporteur de 1878.

IMPRIMERIE NATIONALE.

BONNETERIE DE LAINE.

L'intérêt de l'exposition de la bonneterie de laine en 1889 est tout entier dans l'article coupé. La bonneterie diminuée, les articles courants de Picardie, par exemple, font complètement défaut et nous ne pouvons signaler que deux vitrines présentant, l'une des articles unis, diminués, de toute première fabrication, l'autre des articles à côtes de parfaite qualité.

Il n'en est pas de même de l'article coupé, admirablement représenté par le jersey et aussi par l'article dit *hygiénique,* importé tout récemment d'Allemagne.

La place considérable prise par le jersey dans la consommation et le caractère spécial de sa fabrication nécessitent une mention toute particulière.

Il nous a été affirmé que le jersey avait été inventé à Troyes. Un tailleur pour hommes, M. Bonbon père, avait, il y a trente ou quarante ans, imaginé d'utiliser les propriétés élastiques du tricot, jointes aux ressources de la confection, pour faire avec le tissu circulaire en laine un vêtement ajusté et à bas prix à l'usage de la femme.

Pour quelle raison, une idée qui devait recevoir plus tard du consommateur un accueil aussi favorable passa-t-elle alors inaperçue? Nous ne saurions le dire; mais bien probablement la cause en fut dans le manque ou dans l'insuffisance de l'apprêt du tissu employé. C'est qu'en effet, l'industrie du jersey procède avant tout de celle de l'apprêt. Le tissu de bonneterie tel qu'il sort du métier serait absolument impossible à employer; il faut, par le foulage qui vient resserrer la maille, lui enlever sa transparence, tout en lui laissant son élasticité; il faut ensuite par le tondage et le glaçage lui rendre le brillant que lui a fait perdre le foulage. C'est sur l'industrie de la ganterie qui employait déjà le tissu de bonneterie apprêté d'une manière analogue qu'est venue se greffer l'industrie du jersey, et les premiers fabricants de ce tissu furent d'anciens fabricants de gants.

Les vitrines du jersey sont remarquables à tous égards. En dehors de la perfection de nuance et d'apprêt, de la qualité des matières qu'elles font toutes valoir, les unes présentent des spécimens de confection remarquables par leur richesse ou leur élégance et dignes de nos grands couturiers, les autres, non moins intéressantes, nous montrent le jersey à bon marché, celui de grande consommation; nous avons ainsi repris à l'Allemagne un article pour lequel nous étions ses tributaires et qu'elle importait chez nous en quantité considérable.

A côté du jersey et dans la même catégorie, il faut ranger l'article de laine dit *hygiénique.* Créé, mis à la mode en Allemagne, il y a une dizaine d'années, par le docteur Jäger, il y prit rapidement un essor considérable. Le métier circulaire à grande mailleuse, judicieusement appliqué par les fabricants allemands au tissage de la laine, et des filés irréprochables en favorisèrent le développement. D'autres articles, produits fantaisistes du même métier, imitant le drap et s'appliquant à la confection pour hommes,

vinrent s'y joindre, et en peu d'années Verviers, Aix-la-Chapelle, Stuttgard et Berlin, virent se monter d'importants ateliers de tissage et d'apprêt.

Nous regrettons que la bonneterie française ait laissé, sans paraître s'en préoccuper, l'Allemagne se livrer à ce nouveau genre de fabrication. C'est, en effet, l'industrie de la laine, plus directement mise en cause par suite de la place importante de la matière première dans le prix de revient de l'article, qui s'y est intéressée; nous avons vu alors des filatures de laine de Roubaix et d'autres centres lainiers monter des métiers circulaires et, utilisant leur propres filés, reproduire l'article allemand. Les fabricants ont eu de nombreuses difficultés à surmonter, mais leurs expositions témoignent de leurs efforts par les résultats qu'elles mettent en évidence.

La bonneterie de laine était encore représentée par le gilet de chasse et par le chausson. Deux fabricants pour l'un, quatre pour l'autre, avaient exposé des produits bien faits et répondant comme prix à tous les besoins de la consommation.

Nous signalerons aux premiers la concurrence redoutable que peut leur faire la fabrique belge; nous félicitons les seconds d'être entrés dans la voie de l'outillage mécanique; mais nous voudrions aussi les mettre en garde contre l'emploi des matières premières trop communes. Nous savons que les nécessités de prix de vente imposent une telle manière de faire, mais l'avenir d'une industrie est toujours menacé quand elle donne prise à la critique du consommateur.

Il nous faut encore et pour terminer à propos de l'exposition de la bonneterie de laine parler des articles au crochet : châles ou capuchons, brodequins, guêtres et mitons d'enfants, largement représentés par la vitrine collective de Roanne et par celles des fabricants de Paris et des Pyrénées.

Fidèle à notre principe d'encourager les expositions collectives, nous félicitons les fabricants de Roanne de la bonne disposition de leur vitrine et de la qualité de leurs articles; les expositions de leurs confrères de Paris ou du Midi avaient la même valeur et méritaient les mêmes éloges.

Objets de goût avant tout, presque de fantaisie, les articles au crochet exigent un mode de fabrication tout spécial.

Roanne en est le centre principal et la fabrication y remonte à quarante ans environ.

Deux maisons de Roanne, une autre dans les Pyrénées ont depuis quelques années seulement eu recours aux procédés mécaniques; elles luttent avantageusement contre leurs concurrents d'outre-Rhin et commencent à enrayer l'importation allemande. Tous les autres fabricants, soit de Roanne, soit de Paris (la ville de Roanne en compte 28 à elle seule), font travailler à la main. Ils n'ont chez eux qu'un nombre restreint d'ouvrières qu'ils occupent à faire les échantillons nouveaux, à préparer le travail pour les ouvrières du dehors ou à recevoir leur travail. Celles-ci sont répandues dans les villages ou pays environnants; beaucoup, dont le déplacement serait trop difficile, travaillent sous la direction de contremaîtresses qui rendent le travail tous les huit ou quinze jours.

Le nombre des ouvrières employées dans la région de Roanne peut être évalué à 20,000; elles travaillent six mois de l'année; leurs salaires varient de 0 fr. 50 à 1 fr. 50, suivant le genre d'articles et surtout suivant le temps pendant lequel elles travaillent, car beaucoup ne le font qu'à moments perdus. Le total de leurs salaires peut s'élever à 3 millions de francs correspondant à une production de 9 à 10 millions.

Les laines mohair sont fournies par l'Angleterre; les autres sortes viennent d'Amiens, de Tourcoing et de Roubaix.

BONNETERIE DE SOIE ET DE BOURRE DE SOIE.

La bonneterie de soie est restée en 1889 ce qu'elle était aux expositions précédentes : un modèle de goût et de bonne exécution.

Toutes les vitrines rivalisent entre elles par l'éclat des couleurs, la richesse des broderies, le fini du travail, et il a fallu chercher au delà pour apprécier le mérite comparé des exposants; les progrès faits par les uns ou par les autres dans l'emploi des procédés mécaniques nous ont fourni le terme de comparaison dont nous avions besoin.

Dans cette voie et en faisant exception pour une maison de premier ordre qui a toujours marché de l'avant, les fabricants du Midi semblent devoir être devancés par leurs concurrents de Troyes et de Paris.

L'extension de ses moyens de production, le maintien de la bonne qualité de ses produits ont mis la bonneterie de soie dans une bonne situation pour les articles proportionnés, bas, chaussettes, caleçons, gilets.

Il n'en est pas de même de la ganterie qui n'a pu soutenir la lutte avec l'Allemagne et dont la production a été constamment décroissante dans ces dernières années. Il faut noter aussi de la part de l'acheteur la recherche de plus en plus grande de l'apparence et du bon marché; cette tendance a enrayé, sinon diminué, en France, la consommation de la soie et a développé en échange celle de la bourre de soie; on fabrique même aujourd'hui, en imitation de ceux que l'Allemagne nous fournissait, des articles avec schappe à l'endroit et coton à l'envers, autrement dit avec schappe vanisée de coton.

Les chiffres des exportations et des importations de la bonneterie de soie durant ces trois dernières années justifient cet état de choses.

Elle a exporté en effet :

En 1887	1,488,280	francs.
1888	3,537,710	
1889	2,028,405	

Et importé :

En 1887	2,726,262	francs.
1888	1,711,384	
1889	1,642,016	

La diminution croissante des importations, l'augmentation des exportations peuvent s'expliquer par le développement de la fabrication française d'articles en schappe précédemment tirés du dehors et par la faveur de plus en plus marquée que nos produits trouvent sur les marchés étrangers.

Une statistique, aussi approximative que peut la fournir une industrie dont les moyens de production sont aussi disséminés que ceux de la bonneterie de soie, porterait à 27,000 et à 37,000 kilogrammes les quantités de soie et de schappe employées annuellement. En fixant à 150 francs le prix du kilogramme de soie manufacturée et à 60 francs celui du kilogramme de schappe, la bonneterie de soie représenterait, en fabrique, un chiffre de 6,300,000 francs, correspondant à un chiffre d'affaires, payé par le consommateur, de 10 millions environ. Elle occuperait encore 1,900 métiers environ avec 4,500 ouvriers ou ouvrières.

BONNETERIE TRICOTÉE.

Nous ne pouvons pas terminer cette revue des divers genres de bonneterie sans parler d'une catégorie spéciale, celle de la bonneterie tricotée, faite sur la machine Lamb ou sur un métier similaire, rectiligne ou circulaire. D'une nature toute particulière, par son genre de fabrication, par la classe et le nombre de ses consommateurs, par son outillage, elle mériterait un long chapitre que le cadre de notre travail nous force malheureusement d'abréger.

Nous avons parlé déjà de la tricoteuse, de ses appropriations multiples à la fabrication de l'uni ou de la côte, de sa facilité de production soit à cause du bas prix de ses façons, soit à cause du peu d'apprentissage qu'elle nécessite, soit enfin parce qu'elle fournit des articles entièrement finis, prêts à la consommation. Ces qualités réunies lui assurèrent un développement rapide et considérable. Exploitée d'abord en atelier, par un petit nombre de fabricants qui utilisaient la main-d'œuvre des centres où ils l'avaient trouvée sans emploi jusqu'alors, elle pénétra ensuite dans un autre milieu de producteurs, merciers ou petits marchands, qui produisaient et vendaient sans faire le prix de revient raisonné du vrai fabricant; il en résulta une dépréciation rapide des prix, puis de la qualité et, comme conséquence finale, l'arrêt du développement de l'article. Mais son importance acquise est telle qu'il gardera longtemps encore les faveurs du consommateur auquel il plaît par ses apparences de force et de solidité; il faudra de nouveaux progrès du grand outillage pour le supplanter.

La bonneterie tricotée était représentée à l'Exposition par trois vitrines : deux d'articles de laine, une d'articles de coton. Les exposants avaient gardé les traditions premières d'une bonne fabrication.

BONNETERIE DE LIN.

La fabrication de la bonneterie de lin, connue aussi autrefois sous le nom de *bonneterie de fil*, a complètement cessé en France et aucun produit de cette branche ne figurait à l'Exposition.

Les tableaux de douane mentionnent cependant encore des articles de fil, mais qui sont réellement de fil d'Écosse, autrement dit de coton. Il n'y a là qu'une grossière erreur de désignation.

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

BELGIQUE.

La Belgique avait, il y a quelques années, des fabriques relativement importantes d'articles diminués ou coupés; les importations étrangères d'Allemagne, de France, d'Angleterre les ont fait disparaître peu à peu. Elle a conservé toutefois la fabrication du gilet de chasse et l'exposition dans deux vitrines des types les plus variés dénote une fabrication bien dirigée et bien comprise. Nous y avons distingué aussi des châles, des fichus, enfin des articles tricotés à la machine présentant tous l'aspect d'une bonne fabrication courante.

ÉQUATEUR.

Ce pays a exposé quelques articles tricotés à la machine, mais sans intérêt.

ESPAGNE.

La bonneterie espagnole, nous devrions dire plutôt la bonneterie catalane, mérite une mention particulière, par suite du développement rapide qu'elle a pris.

L'introduction du métier à bas de Lee paraît y remonter à cent cinquante ans environ; il y fut importé probablement par des ouvriers français; car les principaux organes, la grille et les ondes, ont conservé leur appellation française; les termes techniques français, tels que le crochement du métier, se retrouvent couramment encore dans le vocabulaire de l'ouvrier bonnetier espagnol; la fabrication en tous cas était restreinte et limitée entièrement à celle du bas de soie.

En 1840 parurent les premiers métiers circulaires à mailleuses; les résultats furent longs à obtenir et ce n'est guère qu'en 1867 que la bonneterie prit son véritable essor avec les métiers tubulaires à côte ou à maille unie, puis avec les métiers circulaires à grand diamètre, d'origine anglaise, qui se répandirent rapidement sous le nom de *batteria*.

A la suite de l'Exposition de 1878 les fabricants espagnols tirèrent de France le métier Paget ou hollandais; depuis peu, ils ont adopté le métier Cotton avec tous ses perfectionnements.

Des essais tout récents se portent sur la reproduction de l'article allemand imitant le drap, sur celle du jersey avec les métiers circulaires à grandes mailleuses, enfin sur celle des tricots fins en coton jumel.

La bonneterie espagnole compte aujourd'hui des fabriques de premier ordre ; elle emploie la laine et le coton, mais la majeure partie de sa production consiste encore en articles circulaires à bas prix; elle est même arrivée à les produire dans des conditions suffisamment avantageuses pour qu'en ces derniers temps elle ait pu porter ombrage à la fabrique anglaise sur les marchés de Londres et de Hambourg. Elle est bien placée, en effet, pour l'approvisionnement de ses cotons qu'elle tire du Levant et que souvent elle file elle-même; elle est aussi particulièrement favorisée sous le rapport de la main-d'œuvre, celle de la femme surtout. On ressent déjà l'influence des mœurs des pays chauds qui, à l'inverse de nos contrées du nord, imposent à la femme les travaux les plus rudes.

Personnellement il nous a été donné de voir des femmes, mères de familles, se rendre à l'atelier pendant que le mari restait au logis, vaquant pour ainsi dire aux soins de l'intérieur. L'ouvrière catalane, particulièrement habile et intelligente, se prêtait bien aux besoins de la confection d'articles coupés et son travail, coïncidant avec l'introduction des métiers mus au moteur qu'elle est arrivée aussi à conduire, a été une des causes de la prospérité de la bonneterie en Espagne. Matarò est le centre de la bonneterie de coton. Dans un rayon restreint, Arenys, Canet, Calella, Barcelone; plus au midi, Valls, qui compte une fabrique d'articles tricotés à la machine et particulièrement soignés, Tarragone, Valence, Malaga, en fabriquent aussi.

La bonneterie de laine se fait à Olot, à San-Esteban-de-Bas, enfin à Puycerda et à Livia, sur la frontière française. Une fabrication relativement aussi importante ne peut être absorbée par le marché espagnol; la plus grande partie, qu'on peut évaluer à 5 millions de francs, est livrée à l'exportation qui se fait surtout dans les colonies espagnoles, Cuba, les Philippines, enfin dans l'Amérique du Sud.

L'exposition espagnole n'était pas en rapport avec l'importance de la production de ce pays et nous avons regretté l'absence de maisons de premier ordre connues par leur bonne fabrication. Deux expositions de bérets, deux importantes vitrines d'articles de coton, quelques-uns diminués, mais la plus grande partie coupés, enfin une vitrine de gilets de chasse suffisaient pour faire apprécier le mérite des exposants espagnols.

ÉTATS-UNIS.

Les États-Unis ne présentaient aucun exposant de bonneterie. La chose est d'autant plus regrettable que les essais de leurs constructeurs se portent dans un tout autre sens qu'en Europe; tous leurs efforts se concentrent sur la machine à tricoter circulaire ou rectiligne; à en juger par la publication de leurs nombreux brevets, ils semblent en avoir obtenu de sérieux résultats que nous eussions désiré voir sanctionnés par la pratique.

GRANDE-BRETAGNE.

L'exposition de bonneterie de la Grande-Bretagne était pour ainsi dire nulle. Elle comptait une seule vitrine d'articles très ordinaires.

Nous ne pouvons qu'exprimer à nouveau le regret de n'avoir pas rencontré les grands fabricants de Nottingham ou de Leicester. En supposant que nous ayons pu trouver des mérites égaux aux leurs, nous devons proclamer que c'est à eux que revient l'honneur d'avoir ouvert la voie aux procédés mécaniques et d'avoir été les premiers à faire de la bonneterie la grande industrie qu'elle est aujourd'hui.

GRÈCE.

La Grèce présentait seulement quelques articles tricotés à la machine, sans intérêt d'ailleurs.

ITALIE.

L'exposition de la bonneterie italienne était sans importance; quelques articles en soie, en schappe, gants et bonnets y représentaient seuls cette industrie. Néanmoins ce pays a eu des intérêts tellement connexes avec les nôtres à l'époque toute récente encore où nous lui fournissions une notable partie de sa consommation en beaux articles, la fabrication des produits plus communs y a pris depuis vingt-cinq ans environ un tel développement, que nous croyons intéressant de lui accorder plus qu'une simple citation.

La bonneterie s'est développée en Italie parallèlement aux autres industries à partir de 1866, c'est-à-dire peu de temps après la constitution politique de ce pays. Les débuts toutefois furent seuls favorables à la bonneterie circulaire qui progressa assez rapidement dans la Haute-Italie pour suffire non seulement à la consommation nationale, mais encore pour alimenter des affaires importantes d'exportation soit en Orient, soit dans l'Amérique du Sud. Une main-d'œuvre exceptionnellement bon marché avait favorisé ce développement.

Entraînés dans cette voie, les fabricants italiens ne suivirent pas les progrès de l'outillage; ils se désintéressèrent presque complètement de la fabrication des articles diminués, et, des diverses machines circulaires, ils n'en utilisèrent d'abord qu'une seule, la tricoteuse. Encore faut-il ne pas leur attribuer entièrement le mérite de l'exploitation de cette machine qui fut plutôt adoptée par les petits fabricants à façon et appliquée par eux à la production des articles de grande consommation, gros de maille ou de matière commune. Les articles plus fins ou mieux finis continuaient à être tirés de France ou d'Allemagne. C'est dans ces dernières années seulement que des essais suivis d'excellents résultats ont été faits pour introduire en Italie les nouveaux métiers à bas ou à chaussettes; Caronno, près Milan, compte la plus importante fabrique en ce genre; Milan, Biella, Gênes, cherchent à entrer dans la même voie.

Biella, avec ses environs, Occhieppo et Pettinengo, est le grand centre de la fabri-

cation de la bonneterie circulaire en Italie. Une statistique officielle y a relevé pour l'année dernière 22 fabriques utilisant près de 300 chevaux de force, occupant 1,000 métiers avec plus de 2,000 ouvriers, hommes, femmes ou enfants.

Turin, Gênes, Milan en comptent aussi un grand nombre, réunissant entre elles près de 1,200 métiers; dans ces mêmes villes, les articles tricotés à la main, les châles, les capelines, les robettes pour enfants, occupent un grand nombre de femmes; ils se produisent aussi mécaniquement dans une importante fabrique de Ferrare, sur le métier circulaire ou sur le métier à chaîne; enfin le gilet de chasse et la camisole à côte se fabriquent dans la Haute-Italie sur la tricoteuse.

Venise, qui avait autrefois d'importantes fabriques de fez, les a vues disparaître devant la concurrence de la Bohême.

La bonneterie italienne, à part quelques fils fins en laine qu'elle tire encore de Suisse, d'Allemagne ou de Belgique, trouve aujourd'hui toutes ses matières premières, laine ou coton, dans le pays même; la hausse des tarifs douaniers de ces dernières années a permis à la filature italienne de s'outiller; elle peut satisfaire aujourd'hui à tous ces besoins et le retour à l'ancien état de choses ne ramènerait pas les affaires que nous avons perdues.

Enfin des chiffres intéressants à citer, conséquence du nouveau régime douanier, sont ceux des importations de la bonneterie étrangère en Italie dans les deux dernières années. De 379,000 francs représentant 38,600 kilogrammes en 1888, elle est tombée en 1889, pour les six premiers mois, à 65,000 francs pour 6,400 kilogrammes. En tenant compte de l'élévation anormale des expéditions étrangères dans les quelques mois qui ont précédé le changement du tarif, on ne peut s'empêcher d'être frappé de l'écart de ces chiffres. Fourniront-ils la preuve de l'efficacité du protectionnisme pour assurer le développement à brève échéance de la bonneterie en Italie? Donneront-ils raison au libre-échangisme qui conclut à l'élévation des prix au détriment du consommateur tant que la production ne dépassera pas la consommation? L'avenir seul répondra.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG.

Nous y avons trouvé une exposition complète de produits en laine du métier circulaire, convenablement apprêtés et répondant aux besoins d'une bonne consommation courante.

PAYS-BAS.

L'exposition des Pays-Bas présentait une seule vitrine d'articles circulaires et diminués en laine et coton. Elle se rapprochait, par la valeur et le genre de ses articles, quoique présentant un ensemble bien moins complet, de l'exposition du grand-duché de Luxembourg; elle laissait présumer l'emploi de moyens analogues de production, pour répondre aux mêmes besoins.

PORTUGAL.

Avec deux vitrines seulement l'exposition de la bonneterie du Portugal comportait un certain intérêt. L'une présentait des articles coupés et à bon marché, ayant un caractère bien accentué de consommation locale et répondant certainement aux seuls besoins du pays; l'autre témoignait d'une grande initiative dans l'emploi des métiers nouveaux par les articles diminués en soie, en laine ou en coton qu'elle renfermait. Inférieurs évidemment comme fini et comme exécution aux produits similaires français, ils rivalisaient presque avec ceux présentés par l'Espagne et nous les avons placés sensiblement sur la même ligne.

RUSSIE.

La Russie exposait dans deux ou trois vitrines des châles en poils de chèvre ou en cachemire d'une finesse extraordinaire, véritable tour de force comme exécution si l'on considère que le fil aussi bien que le tricotage en étaient faits à la main.

SERBIE.

La Serbie, malgré le grand nombre d'exposants inscrits au catalogue, ne présentait qu'un faible intérêt. Le Jury n'a pas cru devoir décerner de récompense.

SUISSE.

L'exposition de la bonneterie suisse était la plus complète et la plus intéressante de toutes celles qu'offraient les pays étrangers : sur 16 vitrines d'accessoires du vêtement, la bonneterie en occupait 8 à elle seule.

Tous les genres, en laine, en soie ou en coton, s'y trouvaient représentés; les articles diminués obtenus sur des métiers mécaniques étaient de bonne fabrication; l'outillage suisse, cependant, n'en est encore sous ce rapport qu'au métier Paget et ne possède pas le métier Cotton. Les produits du métier circulaire en laine, genre dit *hygiénique* ou copie des articles allemands, étaient bien traités aussi et surtout convenablement apprêtés.

Mais l'originalité et la valeur des vitrines de la fabrique suisse provenaient surtout d'un article créé par elle, il y a quelques années seulement, et adopté avec la plus grande faveur par la consommation; nous voulons parler de la chemisette suisse. Nous en avons vu les plus jolis modèles tant pour la qualité de la matière première, laine ou soie, que pour les broderies, les ornementations au crochet ou la variété des couleurs, et si la fabrique française, sous le nom de *cache-corset*, a exposé des produits similaires, quelques-uns même de premier ordre, grâce à des procédés de fabrication ou à l'emploi de matières premières différentes, la Suisse garde une incontestable supériorité pour le fini de l'exécution, le choix des matières, et, à qualité égale, pour l'infériorité de ses prix.

D'une production relativement facile, puisqu'elle se fait généralement sans diminutions, la chemisette suisse est entièrement fabriquée sur la tricoteuse, qui, n'ayant à fournir que du tricotage, rend tout ce qu'elle peut donner.

Utilisant ainsi tout le pouvoir producteur de sa machine, ayant à discrétion, aussi bien pour le travail du tricotage que pour celui de la broderie et du crochet, une main-d'œuvre féminine extrêmement habile et peu coûteuse, trouvant à s'approvisionner tout autour de lui de matières premières parfaitement travaillées et de premier choix, le fabricant suisse réunit tous les éléments de succès et nous ne devons pas dès lors nous étonner si certaines maisons ont vu en trois ou quatre ans leurs chiffres d'affaires monter de 12,000 francs à 1 million et plus.

La vogue de l'article persistera-t-elle? Sa qualité déjà bien réduite dans certains genres fabriqués en France, par suite de l'énorme concurrence de ses producteurs, amènera-t-elle sa dépréciation près du consommateur? Nous ne saurions nous prononcer; nous croyons cependant que si la Suisse sait résister à l'entraînement, si elle sait maintenir la bonne qualité de sa fabrication, elle conservera son monopole pour ces articles.

BRÉSIL.

Le Brésil fait, depuis quelques années, des efforts sérieux pour le développement de la fabrication des articles de bonneterie.

Des machines d'origine française ont été importées à Rio-de-Janeiro et à Saint-Paul; des ouvriers et ouvrières français y ont été appelés.

Les résultats acquis à ce jour et que laissent entrevoir les quelques produits exposés doivent plutôt être considérés comme un gage de ce que les fabricants de ce pays pourraient faire dans l'avenir.

MEXIQUE.

Le Mexique semble être, parmi les pays d'outre-mer, un de ceux qui se préoccupent le plus d'importer la fabrication des articles de bonneterie. L'élévation des tarifs de douane est assurément l'une des causes de ce mouvement qui se manifeste par de fréquentes demandes de machines adressées aux constructeurs français. Nous en trouvons une autre preuve dans les vitrines des deux fabricants qui ont exposé; leurs produits dénotent encore, il faut le reconnaître, l'inexpérience de leurs ouvriers, mais ils témoignent en revanche d'un grand esprit d'initiative.

C. F. E.

RÉSUMÉ.

Résumant nos impressions, nous pouvons hardiment dire que la bonneterie, en France, est aujourd'hui une grande et belle industrie. Elle a des usines qui réunissent tous les perfectionnements de la construction et des installations industrielles, où les ouvriers se comptent par centaines et dans lesquelles la vapeur met en mouvement les métiers les plus perfectionnés; elle peut satisfaire dans tous les genres à la consommation si variée du pays; pour la vente à l'extérieur, elle a ses comptoirs à Paris et dans les autres grands centres d'exportation; son chiffre d'affaires dépasse aujourd'hui 175 millions [1] et sans craindre d'être taxé d'exagération on peut la considérer comme une des branches les plus vitales de notre industrie nationale.

A côté de la louange, cependant, doit se placer la critique; les fabricants de bonneterie ont le défaut, dans leurs rapports avec l'extérieur, de traiter trop exclusivement par l'intermédiaire des maisons de commission; le système est plus sûr, il supprime presque totalement les chances de perte, mais il a l'inconvénient de grever la marchandise à son lieu d'arrivée et de ce chef nous sommes dans un état d'infériorité marquée vis-à-vis des fabricants anglais, des Allemands surtout qui ont établi au loin leurs propres comptoirs.

Le fabricant de bonneterie français sait choisir et acheter ses matières premières; il a le goût et la précision dans l'exécution; il possède aujourd'hui les connaissances techniques en machines, en organisation et administration industrielles, mais il n'est pas encore commerçant dans la véritable acception du mot; il sait fabriquer, il ne sait pas écouler ses produits. Hâtons-nous de dire qu'en parlant ainsi nous faisons le procès de la génération actuellement aux affaires, mais que logiquement avant de savoir bien

[1] Il nous a paru intéressant de rapprocher les chiffre de production à différentes époques.

La production totale de la France était estimée :

En 1862, à.....	70,000,000f
En 1867, à.....	120,000,000
En 1878, à.....	150,000,000
En 1889, à.....	175,000,000

Le chiffre de 1862 nous est fourni par Laboulaye (*Dictionnaire des arts et manufactures*, au mot *bonneterie*). Ceux de 1867 et 1878 sont tirés des rapports des Expositions correspondantes; celui de 1889 est dû à notre propre appréciation. Ces chiffres ne sont qu'approximatifs; ils perdent de plus une grande partie de leur intérêt au point de vue comparatif par ce fait qu'il est impossible de dire s'ils ont été établis avec les mêmes bases et quelles sont ces bases. Représentent-ils la valeur des articles en fabrique ou au contraire le prix payé par le consommateur ? Nous ne saurions le dire. Ce dernier serait le plus intéressant, car il représenterait véritablement la somme des transactions auxquelles ces articles ont donné lieu; néanmoins vis-à-vis des difficultés d'appréciation qu'on rencontrerait dans cette voie, nous pensons que nos prédécesseurs, dont nous avons cru d'ailleurs suivre l'exemple, se sont arrêtés au chiffre de vente en fabrique; c'est donc celui que nous avons aussi cherché à évaluer.

En tous cas, qu'il s'agisse de l'un ou de l'autre, il faudrait, pour établir une comparaison rationnelle, tenir compte de la dépréciation considérable survenue surtout dans ces vingt dernières années. Elle peut sans exagération être évaluée à 35 p. o/o pour la période de 1878 à 1889 et à 60 p. o/o pour celle de 1867 à 1889.

Dans le chiffre de 175 millions représentant la

vendre, il fallait déjà savoir bien fabriquer. C'est aux nouveaux venus qu'incombera la tâche de compléter l'œuvre de leurs aînés; à en juger par les tentatives que nous voyons autour de nous, ils n'y failliront pas.

Les relations sur le marché de l'intérieur entre fabricants et acheteurs de gros se sont profondément modifiées dans ces dernières années; autrefois la fabrication se faisait presque exclusivement sur ordres, avec les temps de chômage ou de ralentissement que comportait ce mode de procéder. Aujourd'hui, avec la nécessité de faire travailler sans interruption le matériel en atelier, la fabrication n'arrête plus; mais le stock s'est créé dans tous les genres et le magasin du fabricant est devenu pour ainsi celui de l'acheteur.

La bonneterie, enfin, s'est profondément ressentie du système de vente pratiqué par les grands magasins de Paris. Objet de première nécessité, s'adressant à la masse des consommateurs, elle devait y trouver d'importantes affaires, et elle a vu, en effet, s'écouler par leur intermédiaire des quantités considérables de marchandises. Cette nouvelle voie pour arriver au consommateur lui a-t-elle été profitable? L'apparence serait pour l'affirmative puisque la diminution du prix de revient va de pair avec l'augmentation de production, mais un examen plus approfondi montre vite que la réduction des prix de vente a dépassé de beaucoup celle du prix de revient. Entraînée par le mirage d'affaires importantes et traitées au comptant, la fabrique a cédé peu à peu sur ses prix; peu à peu aussi, ces puissants intermédiaires se sont imposés à elle comme moyens d'écoulement et elle ne pourrait aujourd'hui se priver de leurs concours malgré la faible rémunération qu'elle y trouve.

production en 1889, nous faisons figurer celle du département de l'Aube pour 60 millions. Nous avons trouvé les éléments de ce chiffre en totalisant le tonnage des marchandises expédiées par les gares des divers centres de production du département et en attribuant la valeur vénale unique en fabrique de 7 fr. 50 au kilogramme à la marchandise de coton, celle de 15 francs à la marchandise de laine, et celle de 100 francs à la marchandise de schappe et de soie[a].

Aux dates correspondantes nos exportations ont été de :

En 1862	7,000,000f
En 1867	24,000,000
En 1878	25,000,000
En 1887	49,000,000
En 1888	43,000,000
En 1889	47,000,000

Nos importations de :

En 1867	700,000f
En 1878	3,400,000
En 1887	11,000,000
En 1888	9,000,000
En 1889	8,000,000

Nous n'avons pu nous procurer le chiffre des importations pour l'année 1862.

La plus-value du chiffre d'importation de 1887 sur celui de 1888 est due aux articles de laine de provenance allemande, principalement au jersey. Il faut remarquer aussi que les chiffres de 1867 et de 1878 proviennent de déclarations faites sous le régime *ad valorem* et que bien certainement ils sont au-dessous de la réalité. Constatons enfin, avec satisfaction, la décroissance de nos importations dans ces trois dernières années et la reprise de nos exportations en 1889.

[a] Il est important de noter combien les appréciations à propos de ces chiffres sont difficiles et sujettes à variation; les chiffres ci-dessous se rapprochent cependant sensiblement de ceux qui ont été adoptés par la Commission permanente des valeurs en douanes pour l'année 1890 et qui étaient :

Coton	8f 75c
Laine	15 40
Soie	102 50

Cet état de choses persistera car le consommateur a trouvé des facilités d'achat inconnues jusqu'alors et auxquelles il ne renoncera plus; c'est au producteur à chercher à lui garder cette satisfaction tout en défendant ses intérêts.

Dans cet ordre d'idées, en ajoutant que le système qui prévaut aujourd'hui sera détrôné demain par un autre plus parfait, nous nous demandons si nous ne verrons pas dans un jour prochain les producteurs d'un ou plusieurs articles similaires s'unir en des sortes de syndicats, et chercher à écouler leurs produits dans de vastes magasins dont ils seraient à la fois les fournisseurs et les administrateurs.

Si l'industrie de la bonneterie a été profitable au fabricant pendant ces vingt dernières années, l'ouvrier bonnetier a bénéficié dans une large mesure, et d'une façon justement méritée d'ailleurs, des années de prospérité qu'elle a traversées. Sa situation matérielle et morale a complètement changé. Aujourd'hui son travail s'effectue dans les conditions les plus normales, il ne lui est demandé qu'un effort physique raisonnable; en revanche, il doit être habile et intelligent; mais l'adresse et l'habileté se payent, et ses salaires, comparés à ceux des autres industries, sont sensiblement plus élevés; enfin, et c'est un immense avantage de la bonneterie pour la classe ouvrière, tous trouvent à s'employer, hommes, femmes et enfants, du plus fort au plus faible et toujours d'une façon largement rémunératrice [1].

Une situation matérielle meilleure a entraîné forcément un état moral meilleur; l'instruction aidant, l'ivrognerie, les absences du lundi sont choses à peu près disparues aujourd'hui de nos grands ateliers de Troyes; et, en faisant la part des effervescences de caractère ou de tempérament de jeunes gens de 16 à 20 ans, on peut dire que l'ouvrier bonnetier, revenu du service militaire, marié, père de famille, est digne à tous égards de considération.

Malgré un état de choses aussi favorable, la bonneterie n'a pas échappé aux agitations ouvrières et, durant ces deux dernières années, elle a vu à plusieurs reprises ses principales usines arrêtées par les grèves; mais, à chaque fois, le mouvement, qui était l'œuvre de quelques meneurs et non le résultat d'un véritable mécontentement de la classe ouvrière, s'est localisé dans un seul établissement; les deux dernières grèves ont particulièrement démontré combien l'institution des chambres syndicales ouvrières était actuellement détournée de son véritable but. Les utopistes qui en ont pris la direction

[1] En 1890, les salaires des ouvriers et ouvrières travaillant en atelier peuvent être évalués comme il suit :

Pour les hommes de 4 fr. 50 à 7 fr. 50.

Pour les femmes et les jeunes filles de 2 francs à 3 fr. 50.

Pour les enfants (12 à 16 ans), de 0 fr. 75 à 2 fr.

Les ouvriers travaillant à façon chez eux sont moins bien partagés, surtout les hommes. Ceux-ci ne gagnent guère en effet que de 3 francs à 3 fr. 50 par jour; les femmes peuvent encore obtenir pour certains travaux plus avantageux, tels que la broderie, de 1 fr. 50 à 3 francs.

Ces chiffres ne doivent être considérés que comme des moyennes pouvant présenter des exceptions encore assez nombreuses. C'est ainsi que l'on rencontre couramment dans nos ateliers des ouvriers plus habiles, plus intelligents, gagnant journellement jusqu'à 8 et 9 francs; des femmes obtenant des salaires de 4 francs et 4 fr. 50.

en ont fait de véritables instruments politiques, sans se douter que, par cela même, ils les conduisaient infailliblement à leur perte.

Si, de France, nous portons nos regards à l'étranger, nous voyons que l'Angleterre est admirablement organisée sous le rapport des moyens de production et pourvue d'un excellent système commercial; nous rencontrons ensuite l'Allemagne puissamment outillée aussi, inférieure cependant sous ce rapport à l'Angleterre mais nous égalant, quoique mieux organisée que nous pour l'écoulement de ses produits et favorisée par une main-d'œuvre exceptionnellement bon marché. Nous voyons enfin l'Espagne, l'Italie, la Suisse, travaillant toutes aussi à très bas prix, tenant une large place dans la fabrication des articles coupés, s'apprêtant à en prendre une autre dans celle des articles diminués. En ce qui concerne le renouvellement des traités de commerce, nous ferons observer que si en Angleterre les salaires sont au moins égaux, sinon supérieurs à ceux que nous payons en France, les ouvriers produisent plus que les nôtres, le matériel est plus perfectionné, les filés sont meilleurs et à meilleur marché; la filature anglaise, en effet, achète mieux ses matières premières; elle travaille plus en grand et en se spécialisant davantage, c'est-à-dire qu'elle se place dans les meilleures conditions pour produire bien et à bon compte.

L'ensemble de ces raisons prouve la supériorité bien marquée de l'Angleterre et justifierait suffisamment à notre sens l'établissement de droits protecteurs contre elle. Les adversaires de cette opinion font valoir que la bonneterie anglaise a gardé jusqu'alors un caractère original de fabrication qui ne répond pas au goût français. Accepté, recherché même dans les articles de luxe, il ne l'est pas encore dans ceux de grande consommation. D'autre part, dit-on, si la fabrique anglaise voulait reproduire les genres français, il lui faudrait modifier son outillage, chose essentiellement contraire au caractère du producteur anglais qui vend ce qu'il fabrique au lieu de fabriquer ce qu'il pourrait vendre.

Mais rien ne prouve que cette modification ne se fera pas un jour; rien ne prouve non plus que l'acheteur français ne recherchera pas, dans un temps prochain, les articles anglais de consommation courante. La bonneterie française, en cas d'ouverture de notre marché, n'aurait donc de ces deux côtés que des garanties essentiellement aléatoires et, comme les conditions de supériorité que nous avons établies précédemment subsistent en entier, nous persistons à demander le maintien de droits protecteurs vis-à-vis de l'Angleterre.

Vis-à-vis de l'Allemagne nous serons plus affirmatifs encore. Une main-d'œuvre bien inférieure à la nôtre, un outillage à peu de chose près de même valeur, des filés de coton d'égal prix et d'égale qualité, des filés de laine notablement supérieurs, une puissante organisation des moyens de vente, comme représentants, facilités de transports, etc., enfin une reproduction parfaite, depuis l'Exposition de 1878, de notre genre de fabrication, tout conclut à la nécessité absolue d'une barrière entre elle et nous.

Du côté de l'Espagne et de l'Italie, nous ne voyons poindre encore aucun danger; mais il ne faut pas perdre de vue la valeur, au point de vue producteur, de l'ouvrier de l'Italie septentrionale, celle de l'ouvrière espagnole et les salaires inférieurs dont ils se contentent; à égalité de matériel, ils deviendraient vite nos égaux, reprenant vis-à-vis de nous le rôle que nous avons joué envers les Anglais, c'est-à-dire s'appropriant d'abord nos moyens de production, les reproduisant ensuite et les exploitant dans de meilleures conditions. Vis-à-vis de ces deux pays, nous réclamerions des mesures visant surtout l'avenir; leur caractère propre devra être de nous engager pour le moindre temps possible, de manière à pouvoir les modifier le jour où le besoin s'en ferait sentir.

Ces considérations établissent d'une façon incontestable la nécessité de droits protecteurs pour assurer aux producteurs français le marché national. Loin de les vouloir prohibitifs, nous les désirons tels, au contraire, qu'ils laissent subsister tout le stimulant de la concurrence.

Nous avons vu précédemment que sur une production annuelle dépassant 175 millions, un quart environ, soit 47 millions, allait à l'exportation, tandis que 8 millions nous revenaient sous forme d'importations. Le trafic avec l'étranger nous est donc absolument nécessaire; sa suppression aurait pour conséquence fatale l'arrêt du quart de notre matériel, le chômage du quart de nos ouvriers. Non seulement nous devons garder les débouchés que nous possédons au dehors, mais il nous faut encore en chercher d'autres; il nous faut surtout, si nous les trouvons, leur assurer l'avenir. Il n'y a pas d'autres moyens pour cela que de conclure des traités de commerce. Seuls, en effet, ceux-ci, en assurant l'avenir, permettent le développement des relations; et à ceux qui nous objecteraient que nos exportations atteignent leur plus haut chiffre avec les pays où précisément nous n'avons pas de traité, nous répondrons que les affaires y seraient bien autrement profitables si les conventions que nous réclamons existaient; on ne verrait pas les relations subitement interrompues ou entravées par la surélévation de tarifs douaniers, toujours à la merci de dissensions politiques intérieures ou de besoins financiers.

S'il nous faut maintenant choisir entre le système des traités débattus et consentis librement de pays à pays, et celui ayant pour base le traitement réciproque sur le pied de la nation la plus favorisée, nous n'hésitons pas à nous prononcer pour le premier : les traités, en somme, ne sont que le résumé de concessions réciproques, et celles-ci devront varier avec chaque pays suivant ses besoins, suivant sa production, suivant ce que nous pourrons lui demander nous-mêmes; pour retirer de part et d'autre tout le profit du système, il faut avoir aussi de part et d'autre pleine et entière liberté d'action.

Nous repoussons aussi le système du traitement réciproque sur le pied de la nation la plus favorisée parce que nous y voyons l'acheminement fatal vers une sorte de double tarif, minimum pour les uns, plus élevé pour les autres; c'est une machine de guerre en permanence, c'est la lutte à coups de tarifs; l'exemple n'est pas encore si

éloigné du dommage que nous avons éprouvé dans nos relations avec l'Italie pour que le danger n'en saute pas immédiatement aux yeux.

On pourra nous objecter dans cette voie l'article 11 du traité de Francfort en vertu duquel nous devons à l'Allemagne les faveurs que nous pourrons accorder à l'Angleterre, à la Belgique, aux Pays-Bas, à la Suisse, à l'Autriche et à la Russie. Nous répondrons que d'une part nous ne sommes engagés que pour ces seuls pays; que de l'autre, rien ne nous oblige à les traiter sur le même pied. Nous devrons seulement à l'Allemagne les concessions que nous ferons à chacun en particulier. Il y aura donc lieu de peser mûrement, lors de la discussion des nouveaux tarifs, les faveurs que nous pourrons accorder aux pays précités. Ce sera, nous le reconnaissons, un élément de plus dans une discussion déjà très compliquée, mais enfin la difficulté n'est pas insurmontable.

Si nous ajoutons en outre que les traités actuellement en vigueur ne sont plus en rapport avec l'état de l'industrie, qu'ils demandent des modifications soit aux catégories faites, soit aux chiffres des droits établis, nous en arrivons à conclure à la dénonciation des traités en cours et à leur remplacement par de nouvelles conventions avec les pays qui nous accorderont des avantages corrélatifs; nous demanderons aussi que le nouveau régime soit discuté et étudié suffisamment à l'avance pour pouvoir être mis en vigueur le jour même où l'ancien tombera en désuétude; nous demanderons enfin que les conventions nouvelles aient une durée maxima de dix ans et qu'elles aient toutes la même date d'échéance.

En ce qui touche plus particulièrement la bonneterie, il faudra savoir profiter des enseignements du passé : de graves inconvénients sont résultés et subsistent encore du fait de réduction prêtant à de fausses interprétations et que nous signalons dès maintenant : c'est ainsi que l'article 377 indique au tarif conventionnel nouveau un droit de 90 francs aux 100 kilogrammes pour la *bonneterie coupée et sans couture,* un autre de 225 francs *pour la bonneterie proportionnée ou avec pieds proportionnés.* Dans l'esprit du législateur la bonneterie sans couture visait les articles tubulaires à bas prix, dits *bas sans couture;* mais sous cette même rubrique on a pu faire entrer en France des articles proportionnés non cousus, qu'on taxait, avec une apparence de vérité, de bonneterie sans couture, et qui arrivaient chargés d'un droit de 90 francs seulement, tandis qu'il aurait dû être de 225 francs. Nous avons vu aussi des articles nouveaux, non classés au tarif, tels que le jersey, venir d'Allemagne en acquittant des droits tout au profit des importateurs, au grand détriment de la fabrication française.

L'application du droit de 120 francs au tarif conventionnel nouveau, faite par la douane française qui avait taxé l'article comme bonneterie coupée, avait amené, dès 1866, les fabricants français, à adresser une réclamation à M. le Ministre du commerce. Cette réclamation était, à leur sens, d'autant plus légitime que les mêmes articles, imposés en France comme bonneterie coupée et acquittant les droits correspondants, avaient été assimilés, pour entrer en Allemagne, aux articles de ganterie et aux

IMPRIMERIE NATIONALE.

vêtements non ajustés; ils auraient payé comme tels en France un droit de 524 francs; malheureusement le texte français s'opposait à toute autre interprétation en leur faveur et les choses durent rester en l'état.

Enfin, et comme dernière critique, signalons les fraudes que nous ne saurions préciser, mais qui seules peuvent expliquer les prix extraordinaires de bon marché auxquels certains articles allemands se vendent, notamment dans de grandes villes du midi de la France.

En résumé, et tous ces faits exposés, nous demandons, avec l'approbation de la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie de Troyes :

1° La dénonciation des traités existants;

2° Leur remplacement par de nouvelles conventions d'une durée maxima de dix années, stipulant des droits protecteurs, mais nullement prohibitifs en faveur de notre industrie, conventions en vertu desquelles nous devrons obtenir des avantages corrélatifs;

3° La revision du texte des anciens tarifs, pour éviter toute fausse interprétation ou pour y introduire les articles nouveaux et non classés.

Les réserves à faire pour le cas où de nouveaux articles non prévus au tarif viendraient à se produire;

4° La surveillance active et la répression des fraudes.

C'est avec intention, on le comprendra, que sur le terrain des revendications à formuler, modifications des classements ou des tarifs établis, nous restons ainsi dans les généralités; nous ne nous croyons pas autorisé à trancher de telles questions; elles auraient nécessité d'ailleurs une entente avec les divers centres de production de bonneterie de laine, de soie et de coton, et nous n'avons eu ni le temps ni les moyens de les provoquer. Le moment, il nous semble, en sera mieux choisi lors de l'établissement des projets de traités; les chambres de commerce, les chambres syndicales qui devront être consultées alors, auront toute autorité pour les indiquer.

A. MORTIER,

Rapporteur du Jury de la classe 35.

BOUTONS.

PREMIÈRE PARTIE.

HISTORIQUE.

L'industrie des boutons est une industrie moderne. Par l'usage universel des vêtements flottants, les anciens ne sentaient nullement la nécessité du bouton. « Aussi, dit le distingué rapporteur de l'Exposition de 1878, M. Hartog, à peine trouverait-on dans l'antiquité, quelque chose qui ressemble à un bouton, pour retenir sur l'épaule les deux coins de la tunique ou de la toge chez les Romains, du pallium chez les Grecs; et quant aux prétendus boutons qui servent à distinguer les divers ordres de dignitaires chinois, tout le monde sait que ces ornements rappellent plutôt les bulles des enfants romains que nos boutons modernes[1]. »

Le bouton est l'accessoire obligé des vêtements ajustés; il n'est donc pas étonnant qu'il n'ait été inventé qu'à l'époque où les transformations du costume eurent pour caractéristique la diminution de l'ampleur des vêtements. Cette diminution fut lente et progressive; elle se fit avec des brusques retours vers les modes du passé : de là les fortunes diverses de l'industrie des boutons à travers les âges.

L'histoire du costume devrait donner l'explication de ces variations; et cependant elle témoigne que les boutons ont été aussi souvent un ornement qu'un objet indispensable! C'est au XIIe siècle qu'on les vit apparaître; les garnitures de boutons d'argent, d'or et de perles se substituèrent aux agrafes. « Au milieu du règne de saint Louis, les manches du surcot allèrent jusqu'au poignet, larges par le haut, très fort serrées sur l'avant-bras. L'effet se rapprochait assez de celui des *manches à l'imbécile,* qui eurent la vogue après 1830. Une nouveauté paraît à ces manches. Ce sont des garnitures de boutons. Elles étaient si justes par le bas, qu'il aurait été impossible de les mettre, si elles n'avaient point été fendues. Les boutons étaient pour les fermer[2]. »

Bien que les boutons fussent d'un emploi vulgaire à cette époque, le savant M. Quicherat nous signale une mode étrange, celle des *manches cousues.* « A certaines robes de femmes (et d'hommes aussi), il y avait des manches qu'il fallait faire bâtir sur soi le matin, et découdre le soir. Cette sorte de manche est encore mentionnée

[1] Exposition universelle internationale de 1878, à Paris. — *Rapport du Jury international*, gr. IV, cl. 37, p. 31 et 32. — [2] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 183.

au XIVe siècle, et comme l'accompagnement d'une mise élégante [1]. » Question de mode sans doute ; mais ceci nous prouve que le bouton était plus considéré comme un bijou que comme un accessoire obligé de la toilette.

L'industrie des boutons fut prospère à cette époque ; elle était exercée à Paris par une puissante corporation. Le titre LXXII du *Livre des métiers* d'Étienne Boileau fixe les statuts des « boutonniers et deyciers d'archal, de quoivre et de laiton ». Aux termes de ce règlement, quiconque voulait être boutonnier d'archal, de laiton et de cuivre neuf ou vieux, devait être « prud'homme et loyal ». Chaque maître ne pouvait avoir qu'un apprenti, en plus de son enfant légitime. L'apprentissage était de huit ans ou de dix ans, suivant que l'apprenti était engagé « à argent ou sans argent ».

Ces règles furent modifiées plusieurs fois dans la suite et profondément, ainsi que nous le verrons plus loin.

Sous les trois premiers Valois, les vêtements des seigneurs se fermaient à l'aide de boutons. Le pourpoint de l'infortuné Charles de Blois en fait foi : « Cet habit est d'un drap de soie violet, broché en or de médaillons octogones qui encadrent des lions et des aigles. Il est ouvert sur le devant, avec une garniture de trente-huit boutons pour le fermer ; le bas de chaque manche en a vingt. Les boutonnières sont cousues avec de la soie verte [2] ». La richesse des boutons était excessive : beaucoup étaient garnis de pierres précieuses ou de perles, dont le prix avait considérablement augmenté. Au XVIe siècle, on mit des boutons d'or et des bagues aux bonnets de velours noir. Le luxe dans les vêtements avait pris à cette époque des proportions inouïes : ce scandale attira l'attention des rois et de leurs ministres. François Ier rendit un édit contre l'emploi de l'or et de l'argent dans les vêtements des hommes. Henri II étendit ces prescriptions aux femmes, et, à l'instigation du chancelier Olivier, signa l'ordonnance somptuaire de 1549, l'une des lois contre le luxe qui fut exécutée avec la plus grande rigueur. Les ornements trop riches furent interdits ; les couleurs et qualités des étoffes furent appropriées à la condition de chacun. L'édit examinait la plupart des détails de la toilette et réglait à quelle place du vêtement les choses de luxe s'appliqueraient. Ainsi, les garnitures d'or et d'argent n'étaient permises que pour les boutons et les fers de lacets ; la soie seule pouvait servir à faire les passements et broderies ; et tout cela, boutons, ferrements, passements, broderies, avait sa place assignée le long des ouvertures du vêtement, sans en pouvoir envahir les pans ni les faces.

Mais ces règles furent bien vite oubliées : « Le Roy, dit un contemporain, n'a jamais peu le faire observer par l'interposition de son auctorité royalle, ni par la force de ses édits pénaux. » Aussi la mode ne laissa-t-elle pas d'aller son petit train, même pendant les années les plus dures du règne de Henri IV. A cette époque, les boutons prirent dans le costume une importance inusitée ; on en mit partout, aux corsages, aux manches, aux épaulettes, aux robes même, et ces boutons ne boutonnaient rien.

[1] Quicherat. *Histoire du costume en France*, p. 184. — [2] Quicherat, *op. cit.*, p. 231.

Sous Louis XIII, la diversité des pourpoints fut telle, que peu de tailleurs avaient la science suffisante pour répondre à tous les goûts. « Pourpoints ouverts devant, derrière, aux costez, sur les espaules, sur les manches, balafrez à la suisse, *avec boutons, sans boutons,* garnis de freluches à queue, descoupez, non descoupez, passementez autant pleins que vides, » etc., énumérait Louis Garon, dans sa *Sage Folie.* Chassés du pourpoint par l'invasion des passementeries, les boutons se réfugièrent dans les chausses. Nous trouvons dans le *Recueil de Gaignières* (t. X.) le portrait d'un gentilhomme à la mode de 1617, dont les chausses sont agrémentées de passements et d'une garniture de boutons de chaque côté de la fente ménagée au-dessus des jarretières pour laisser passer la doublure. Sous Richelieu, les garnitures de boutons reprirent faveur et remplacèrent celles de rubans. « La coupe du pourpoint fut charmante. Il devint comme une veste ajustée sur le haut du buste et boutonnée depuis le cou jusqu'au sternum. Plus de ceinture ; les pans s'écartaient vers le bas et laissaient voir par l'ouverture du devant un bouillon de la chemise. Celle-ci apparaissait encore à la fente des manches du pourpoint, qui restaient en parties boutonnées [1]. »

Les édits de Louis XIV ramenèrent une plus grande simplicité dans la mode des vêtements d'hommes, ainsi que le constatait le *Mercure galant,* en 1677. La garniture des boutons fut de soie jaune, aurore ou blanche, pour imiter l'or et l'argent ; les boutonnières étaient bordées de même. C'est de cette époque que date le *brandebourg,* complément du costume d'hiver, vaste collet à manches et boutonné, dont les boutons ainsi que les boutonnières aboutissaient à cette sorte de passements, dits alors *queues de boutons,* que l'on a appelé depuis des *brandebourgs.* Pour les corsages et robes de femmes, les garnitures de boutons se posaient sur de la soutache de ganse ou de chenille. « Les boutons n'étaient pas uniformes ; ils se faisaient en toutes espèces de métal, et les femmes qui n'avaient pas de diamants ou de pierreries se paraient de *boutons de jais* [2]. »

Mais lorsque Louis XIV eut subi l'ascendant de Mme de Maintenon, la mode dans le vêtement prit quelque chose de compassé et d'austère. Les boutons détrônèrent pour toujours les attaches d'aiguillettes et de rubans, et la simplicité fut encouragée, imposée même par deux édits royaux. Le premier, en date de 1700, réserva l'usage de l'or et de l'argent dans le costume aux nobles et aux fonctionnaires investis des grandes charges. Le second, rendu en 1708, étendit à l'universalité des sujets l'emploi de l'or dans les habits. « C'est, dit M. Quicherat, le dernier acte de ce genre dont il y ait mémoire. Après ce suprême effort, qui fut d'un effet aussi peu durable que tous ceux qui l'avaient précédé, la législation en matière d'habillement descendit au tombeau ; et il est à noter qu'il n'y eut jamais moins d'or et d'argent sur les habits, que depuis que le gouvernement cessa de se mêler de ces choses-là [3]. »

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France,* p. 479. — [2] *Dictionnaire de l'industrie et des arts industriels,* par E.-O. Lami, t. I, p. 878. — [1] Quicherat, *Histoire du costume en France,* p. 527.

Vers la fin du grand règne, le justaucorps, qui prit définitivement le nom d'*habit,* avait les pans bouillonnés, c'est-à-dire divisés des deux côtés en cinq ou six gros plis ronds, à partir d'un bouton cousu sur les hanches. Dans la suite les plis et les boutons furent changés de place; on finit par les mettre derrière, les uns et les autres, à droite et à gauche de la fente qui partageait les pans; et voilà la raison d'être de la paire de boutons qui garnit encore la taille de nos redingotes et de nos habits!

Vers 1760, l'habit fut échancré sur le devant au point de ne pouvoir plus se fermer, et les boutons ne figurant plus que comme ornement, on se dispensa de faire des boutonnières; mais la veste, qui prit aussi à cette époque le nom de *veston* et de *gilet,* et se portait sous la redingote, sans manches, à la mode allemande, fut, en revanche, ornée d'un double rang de boutons et de boutonnières. Aussi l'industrie des boutons était-elle florissante à cette époque. Paris comptait, en 1756, 535 boutonniers qui dans leurs statuts prenaient la qualité de maîtres passementiers, boutonniers, crépiniers, blondiniers, faiseurs d'enjolivements. Les anciennes règles de la corporation avaient été sensiblement modifiées. Ainsi la durée de l'apprentissage était fixée à quatre ans, de même que le compagnonnage. Nul ne pouvait être reçu maître sans être astreint préalablement au chef-d'œuvre. Les maîtres ne pouvaient obliger ni faire travailler à leurs ouvrages aucunes femmes ni filles étrangères, mais ils pouvaient employer à leur travail les femmes et filles de maîtres. «Ne pourront en outre, disaient les statuts, les maîtres dudit métier prendre à leur service, ni donner à travailler à un compagnon de dehors, si auparavant il ne fait apparoir de son brevet d'apprentissage, passé et exécuté en l'une des villes du royaume.»

Les boutonniers fabriquaient non seulement les boutons, mais aussi les garnitures d'habits. Leur métier était si étendu que chaque ouvrier exerçait une branche spéciale: tel ne faisait que retordre, tel autre travaillait les boutons, ou les tresses, ou les crépines. Il y avait les boutonniers faiseurs de moules, les boutonniers passementiers, les boutonniers en métal. Cette fabrication employait l'or et l'argent filés, la soie, le poil de chèvre, le fil de lin ou de chanvre, le coton, le crin, les cheveux, le jais, l'émail, le verre, le cuivre, le laiton, la baleine, le bois, le talc, le parchemin, le vélin, le taffetas, le satin, le velours, la gaze, etc. Aux termes des statuts, les boutonniers ne devaient faire les boutons qu'à la main, avec l'aiguille. Voici, d'après le *Dictionnaire des arts et métiers,* comment on s'y prenait pour faire un bouton d'or cordonné de trait ou un bouton glacé: «Pour faire l'un ou l'autre, on commence par prendre un moule à bouton, ... on place dans ce moule quatre pointes d'aiguilles fichées en croix, sur lesquelles on met quatre tours de cordonnet d'or filé. Si c'est pour le cordonné de trait, il faut que le filé soit retors; si c'est pour le glacé, il le faut sans être retors.

«Pour bien conditionner un bouton, il faut, quand les quatre tours de dessus les pointes d'aiguilles sont faits, mettre une aiguillée de fil de Bretagne en quatre, et en former une petite bride aux quatre coins du bouton qu'on attache aux fils d'or. Quand les coins sont faits, on reprend le cordonnet, et l'on continue le bouton en mettant

quatre brins de trait l'un à côté de l'autre ; si les matières sont fines, on en met six et toujours en carré jusqu'à la fin. Dans le bouton glacé, il faut que les matières soient doublées au moins en quatre. Quand le bouton est fini, on passe un tour de fil de Bretagne sur le trait par-dessous ; ensuite on fait trois points sur le même fil, et on renoue les étoffes, c'est-à-dire le fil de Bretagne avec les fils d'or. Il faut avoir après cela un peu de bouillor ou cannetille plate et luisante ; on en coupe un petit bout, on a une aiguille avec de la soie très fine qu'on met en deux brins, on y enfile le petit bout de cannetille et en passant plusieurs fois l'aiguille dans le trou du moule, on forme cette petite tête d'or qu'on voit au milieu du bouton et qui sert à l'enjoliver.

« Le bouton étant dans cet état, on y fait la croix, qui est ce qui sert à l'attacher. Pour cela, on prend une aiguillée de fil de Bretagne et on la passe plusieurs fois dans les quatre brides qu'on a formées en commençant le bouton. La croix étant faite, le bouton est en état d'être placé sur l'étoffe qu'on désire. »

« On comprend que de pareils boutons devaient coûter fort cher, dit M. Levasseur dans l'*Histoire des classes ouvrières en France*. Aussi les tailleurs et les merciers employaient-ils un nombre considérable de boutons communs couverts de drap, et même de riches boutons de soie ou d'or faits au métier.

« Mais c'était porter atteinte au monopole de la corporation des boutonniers, et le conseil du roi : « considérant qu'un pareil abus, s'il était toléré, entraînerait la destruc- « tion totale de cette communauté, composée d'un nombre considérable d'ouvriers qui « n'ont que leur profession pour subsister », fit défense à tout teinturier de teindre, à tout marchand de vendre des boutons non faits à la main. C'était ordonner que toute une corporation d'artisans vivrait aux dépens du consommateur, malgré le consommateur lui-même. Bizarre manière de comprendre la protection de l'industrie !

« On exécuta cependant un pareil arrêt. Il y eut des boutons auxquels on n'avait rien à reprocher, sinon de n'avoir pas été faits à la main, saisis et brûlés, et des marchands condamnés à 500 livres d'amende pour en avoir vendu. Il y eut même des particuliers condamnés à 300 livres pour le seul crime d'en avoir porté sur leurs habits, et, comme cette punition paraissait trop légère, on éleva pour eux l'amende à 500 livres comme pour les marchands. . . . .

« On fit toujours, il est vrai, malgré les défenses et les saisies, des boutons au métier ; mais la corporation des boutonniers se garda bien de changer ses statuts et de permettre à ses membres d'en faire aussi, parce qu'elle aurait cru diminuer ses profits en fabriquant et en vendant à meilleur marché une marchandise dont elle prétendait avoir le monopole [1]. » Vers la fin du siècle dernier, la mode délaissa les boutons d'étoffe pour les boutons de métal. Les femmes comme les hommes en portèrent à leurs vêtements. Mais les garnitures n'en furent pas moins coûteuses. Artistement ciselés, sculptés ou émaillés, les boutons formèrent des collections de miniatures et devinrent

[1] Levasseur, *Histoire des classes ouvrières en France*, t. II, p. 332.

des pièces de curiosité. Le comte d'Artois se fit même faire un jour une garniture de petites montres arrangées en boutons. En Angleterre, au contraire, vers la même époque, une loi fut établie dans l'intérêt de la fabrication des boutons de métal, qui condamnait à l'amende quiconque se servirait de boutons d'étoffe.

L'ordonnance préparée par le comte de Saint-Germain sur l'habillement et l'équipement des troupes, et rendue seulement en 1779 par le duc de Montbarey, fixait le nombre des boutons qui devaient orner les revers de l'habit. Dès lors, la fabrication du bouton militaire devint une industrie spéciale et importante, principalement sous l'Empire. Elle eut, comme tant d'autres, à l'époque des troubles révolutionnaires, ses bons et ses mauvais jours. Louis XVI, enlevant à l'Angleterre machines et ouvriers, avait fondé à grands frais, à Paris, dans le faubourg Saint-Honoré, une manufacture de boutons. Cette tentative n'eut qu'un médiocre succès et la fabrique royale disparut dès la Révolution. De nouveaux essais de fabrication eurent lieu à la fin du premier Empire, lorsque la guerre eut interrompu les échanges avec l'Angleterre. A la rentrée des Bourbons, la prohibition des boutons étrangers contribua à assurer le développement de cette industrie; mais ce n'est qu'à partir de 1830 que les boutons se sont multipliés sous une infinité de formes. Depuis soixante ans, chaque Exposition, ainsi que nous le verrons plus loin, marque une étape nouvelle de la boutonnerie française dans la voie des progrès réalisés, et, si aujourd'hui cette industrie semble moins prospère qu'il y a quelques années, c'est que la mode, dans son inconstance, l'a quelque peu délaissée. Elle se recueille, pour ainsi dire; elle améliore, elle perfectionne sans cesse son outillage, elle étudie des modèles nouveaux, elle se dispose enfin à répondre à l'appel de la déesse capricieuse le jour où celle-ci viendra lui demander son concours, par un brusque retour aux choses du passé.

DEUXIÈME PARTIE.

L'INDUSTRIE DES BOUTONS AUX EXPOSITIONS

Les rapports des premières expositions de ce siècle sont muets sur l'industrie des boutons; comme nous le faisions remarquer dans la première partie de cette étude, elle était d'ailleurs peu développée. La fabrication des boutons métalliques avait seule quelque importance.

« Jusqu'en 1830, remarquait le délégué des ouvriers boutonniers en métal à l'Exposition de Paris en 1867, le bouton en métal pour habit était de forme plate; et cette forme était aussi celle des boutons en usage dans l'armée, la marine, les administrations, la livrée, la chasse et les collèges. Ces boutons étaient presque toujours

ornés de gravures, dont le mérite est généralement au-dessous de ce qu'on pouvait faire. Au reste, ils n'étaient pas si difficiles à exécuter que ceux de la fabrication actuelle, car ils étaient moins solidement travaillés et moins commodes, soit pour la boutonnière, soit pour l'étoffe qui les portait, à cause de la disposition du dessous et de l'attache. Ils étaient montés en mastic composé de résine et de sable qu'on faisait fondre au feu, pour placer, dans la fusion, le culot servant à former le derrière du bouton et à en retenir la queue. On sertissait ensuite le tout à l'outil. Ce dernier travail, souvent mal réussi, avait l'inconvénient de déchirer les boutonnières.

«Ces mauvais moyens sont abandonnés depuis 1832; l'intérieur des boutons est rempli de contre-flan. Le serti est parfaitement exécuté, soit au drageoir dans l'épaisseur du cuivre, travail qu'on nomme *serti perfectionné,* soit au *serti perdu,* ainsi appelé parce qu'on le remarque peu, ce qui lui donne l'avantage de ne plus nuire aux boutonnières. Il y a encore un genre de serti qu'on nomme *formé au découpoir.* Ces différents moyens sont très heureux et donnent un travail élégant et solide.

«Les boutons à l'usage de l'armée étaient fondus avec une queue formée d'un téton percé ensuite à l'archet de deux trous dans le sens diagonal, ce qui donnait quatre ouvertures. Ces boutons en cuivre fondu étaient tellement durs, que l'ouvrier chargé de les découvrir et l'estampeur ne faisaient qu'avec peine ce travail difficile. Maintenant on procède en découpant des flans dans une bande de cuivre laminée, et les queues sont fixées au moyen d'une soudure aussi dure que solide.

«Depuis 1830, le bouton plat est délaissé pour le bouton bombé. Ce nouveau genre de fabrication a exercé beaucoup le talent des graveurs; car pour obtenir des dessins en relief, ayant une convexité de 5 à 10 millimètres, il a fallu créer des matrices gravées dans une concavité qui en avait de 6 à 12. C'était tout un apprentissage à faire; il fallait des graveurs habiles et dévoués à leur art pour surmonter ces difficultés. Enfin la persévérance des artistes et des ouvriers a vaincu les obstacles. Après dix années de lutte pour obtenir la pratique féconde d'un nouvel art, on créa un outillage particulier, on apprit à exécuter la gravure convenablement pour le but à atteindre, et nous avons obtenu un résultat dont la valeur artistique récompense les efforts de nos graveurs.»

Quant à l'industrie du bouton de nacre, elle était moins avancée encore en 1830. On ne connaissait alors qu'un moyen d'extraire la nacre de la coquille; il fallait la tracer par carrés, puis la débiter à la scie et l'arrondir à la meule. Ce mode, nécessitant beaucoup de temps, empêchait la fabrication des petites grandeurs. Vers 1847 seulement, un ouvrier anglais, établi à Paris, inventa la machine à découper; bientôt parurent la machine à percer et la machine à graver le bouton. Celle-ci remplaçait avec avantage la lime dans beaucoup de travaux. La fabrication du bouton de nacre prit alors une grande extension tant à Paris que dans les départements. Un moment compromise par l'apparition du bouton de porcelaine, cette spécialité reprit son essor quand la mode remit en honneur les grands boutons.

Le bouton de fantaisie n'a occupé, jusqu'en 1848, qu'une place restreinte dans

la fabrication. Le bouton de papier fut inventé vers cette époque. « Il a remplacé, dit M. Barberet, un article composé de deux pièces : une coquille de zinc demi-bombée, sertie au découpoir sur un culot de tôle. Il ne se faisait qu'en vernis noir, quelquefois avec des fleurs, et à la main [1]. »

Quant au bouton de porcelaine, il est d'invention encore plus moderne. La première fabrique fut installée par M. Bapterosses, aux environs de Briare.

L'Exposition de 1834 ne réunit que trois fabricants de boutons. L'un d'eux présentait au jury des boutons recouverts d'étoffe, à queue flexible, dont la fabrication était depuis longtemps développée en Angleterre; un autre fabricant avait exposé des boutons en cuir, exécutés par des moyens mécaniques.

Dix ans après, l'Exposition de 1844 réunissait un plus grand nombre de fabricants de boutons; presque tous s'adonnaient à la production du bouton en métal ou du bouton en étoffe de soie. Le rapport du jury constatait les efforts tentés en vue d'améliorer la fabrication et signalait des boutons d'un nouveau système.

« Ces boutons sont en deux parties; la tête peut se former de toute espèce de matières, elle porte une petite ouverture dans laquelle est taraudé un pas de vis; la queue du bouton a la forme d'une vis à tête plate. Il suffit de percer un trou dans l'étoffe et d'y passer la queue du bouton, la tête vient ensuite se visser sur la queue et elle s'y trouve solidement fixée. Une fois placé, ce bouton ne diffère des boutons ordinaires que par une plus grande solidité [2]. »

En 1849, le distingué rapporteur du jury, M. Natalis Rondot, exposait les débuts de l'industrie des boutons et les progrès réalisés par les fabricants français, malgré la redoutable concurrence de l'Angleterre et de l'Allemagne. Jusqu'en 1836, la prohibition des boutons étrangers avait contribué à assurer le développement de l'industrie française; mais à cette époque la prohibition fut levée et la brusque application de cette mesure, qui ne fut pas compensée par un abaissement des droits sur les matières premières, fer, cuivre, etc., eut pour conséquence la fermeture de la plupart des manufactures. Toutefois, la France qui n'exportait en 1837 que 1,104 kilogrammes de boutons, dont 6 seulement en Allemagne et point en Angleterre, était arrivée en 1845 à exporter 234,392 kilogrammes, représentant une valeur de 2,500,000 francs. Sur ce nombre, 79,944 kilogrammes étaient vendus à l'Allemagne et 4,011 à l'Angleterre. Paris comptait alors 170 patrons et 2,500 ouvriers boutonniers, qui produisaient environ pour 5,500,000 francs. L'Angleterre comptait 20,000 ouvriers boutonniers et une maison qui faisait à elle seule pour 25 millions d'affaires par an. Londres, Birmingham, Sheffield et Manchester étaient les principaux centres.

L'Allemagne ne connaissait l'industrie du bouton que depuis vingt-cinq ans. Les procédés de fabrication avaient été importés à Barmen par un ouvrier français; 30 fabriques occupaient 6,000 ouvriers.

[1] Barberet, *Monographies professionnelles*, t. II, p. 53. — [2] Exposition des produits de l'industrie française en 1844. — *Rapport du jury central*, t. III, p. 615.

L'Autriche et la Russie encourageaient l'industrie en prohibant l'importation des boutons.

« Ainsi, disait M. Natalis Rondot, c'est en face d'importations incessantes anglaises et allemandes, sans débouchés, sans encouragements, avec des matières premières plus chères, des moyens mécaniques moins puissants, des capitaux souvent insuffisants; c'est accueillis avec défaveur par la mode et avec indifférence par la consommation, que les fabricants de boutons français ont grandi [1]. »

Les produits exposés offraient une grande variété de boutons de métal, de soie, de velours, de toile de passementerie, de corne, d'or, d'argent, de fer, de zinc, de nacre, etc. Le bouton en papier fit sa première apparition à l'Exposition de 1849. Le bouton à vis, signalé à la précédente Exposition, avait reçu de notables perfectionnements. Son prix, considérablement réduit, avait permis de l'appliquer avec un certain succès aux gants, aux chemises, aux gilets et à tous les vêtements.

Enfin un fabricant avait imaginé une *queue* en fil, plus solide, plus légère, plus aisée à coudre que la queue flexible; elle était formée par une petite machine d'un travail rapide et bien exécuté.

La première Exposition internationale de 1851 mit en évidence une innovation ingénieuse dans l'industrie du bouton. Nous voulons parler des boutons en pâte céramique, dont l'invention était due à M. Bapterosses. Les résultats qu'il était parvenu à obtenir en quelques années avaient eu pour effet de faire cesser la même fabrication en Angleterre et de fermer la manufacture anglaise qui exploitait les brevets de l'ingénieur Prosser.

L'Exposition universelle de 1855 réunit 69 fabricants de boutons, dont 31 français. La France avait réussi à occuper le premier rang dans cette industrie, grâce à une confection bonne et régulière, à la variété et au bon goût des modèles sans cesse renouvelés. La fabrication des boutons de papier verni, d'invention anglaise, avait pris en France une grande extension depuis quelques années. Parmi les nombreux perfectionnements qui avaient été introduits dans la fabrication des boutons de métal, le rapport mentionnait l'application d'un rivage solide qui remplaçait avec avantage et économie l'ancien mode de soudage usité pour les queues.

Comme M. Natalis Rondot en 1849, M. Trélon, rapporteur en 1855, faisait ressortir les conditions d'infériorité dans lesquelles se trouvaient les fabricants français vis-à-vis de leurs concurrents anglais ou allemands, par suite du haut prix des cuivres et des tôles laminées minces qui coûtaient en France 15 p. o/o de plus qu'en Angleterre et en Allemagne.

L'Autriche comptait plusieurs fabricants de boutons à cette Exposition; presque tous travaillaient la nacre. Le Portugal et la Suède avaient fait preuve de quelques essais intelligents.

[1] *Rapports du Jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849*, t. III, p. 747.

En 1862, M. Gaussen estimait à 14 millions de francs la production des boutons français. Les boutons de porcelaine nacrée de la maison Bapterosses, dont l'invention était récente, les boutons armoriés de grande livrée et les boutons de passementerie de soie assuraient à la France une incontestable supériorité à l'Exposition de Londres. Mais l'Angleterre excellait dans le bouton dit *de chasse,* le bouton de bronze et celui de métal destiné à la marine et à l'armée. Elle était presque seule alors à fabriquer le bouton de *corozo.* Quant aux produits allemands, s'ils n'avaient pas le fini des boutons français, ils avaient l'avantage d'être fabriqués à très bas prix.

M. Gaussen concluait en ces termes : « Nous pouvons donc affirmer, sans crainte d'être démenti par les faits, que la boutonnerie française est en mesure de supporter facilement la situation économique qui lui est faite par les derniers traités de commerce [1]. »

L'Exposition de 1867 réunit un plus grand nombre de fabricants français que de fabricants étrangers. L'Angleterre, l'Espagne et le Danemark n'étaient pas représentés comme aux expositions précédentes.

« Devons-nous croire, disait le rapporteur, M. Trélon, qu'après avoir constaté en 1862 les progrès réalisés par les fabriques françaises, les industriels anglais ont jugé devoir s'abstenir? Ce serait un hommage flatteur pour notre industrie. En fait, il est constant que l'importation des boutons anglais en France est réduite à un chiffre insignifiant, et que, chaque année au contraire, les boutons français s'exportent en Angleterre par quantités plus considérables. Les tableaux publiés par l'Administration des douanes pour le commerce extérieur donnent, en effet, le résultat suivant :

COMMERCE DES BOUTONS AVEC L'ANGLETERRE.

ANNÉES.	IMPORTATION.	EXPORTATION.
	kilogr.	kilogr.
1862	1,472	140,970
1863	1,046	194,040
1864	28,917	200,602
1865	39,596	288,608
1866	26,785	392,571

« Ces chiffres démontrent combien le traité de commerce a été profitable pour nos fabricants [2]. »

Le rapport signalait l'invention d'un système de matrices à viroles combinées, qui

[1] Exposition universelle de Londres en 1862. — *Rapports de la Section française du Jury international,* t. V, p. 354. — [2] Exposition universelle de Paris en 1867. — *Rapports du jury international,* t. IV, p. 341.

apportait une grande économie dans les frais de gravure, tout en donnant des produits parfaits.

L'industrie des boutons de nacre avait fait des progrès marqués; elle occupait à Paris et en province 800 ouvriers et en outre 400 détenus; 300 détenus étaient également employés à la fabrication des boutons de corne, qui avait atteint un degré de perfection presque impossible à dépasser. La France n'avait plus rien à envier à l'Angleterre pour la fabrication des boutons de papier, de bois, de corozo. La consommation des boutons de porcelaine était devenue prodigieuse. «En résumé, concluait le rapporteur, il a été unanimement reconnu que les boutons exposés par les fabricants français l'ont emporté dans tous les genres, par le bon goût, l'élégance, la richesse, l'incroyable variété des modèles, le fini du travail et la bonne fabrication [1].»

L'industrie française des boutons avait été représentée d'une manière incomplète à l'Exposition de Vienne en 1873 et à celle de Philadelphie en 1876.

Mais les progrès qu'elle avait su réaliser depuis 1867 par les perfectionnements apportés dans son outillage s'affirmèrent d'une manière éclatante en 1878. Elle était alors en état de lutter, pour les prix d'un grand nombre d'articles, avec la concurrence étrangère sur tous les marchés d'exportation.

Le rapporteur, M. Hartog, évaluait à 30,000 le nombre des ouvriers boutonniers, dont 10,000 hommes, 15,000 femmes et 5,000 enfants. A Paris, les salaires des ouvriers variaient de 4 fr. 50 à 8 francs; les femmes recevaient de 2 fr. 50 à 3 fr. 75; les enfants de 1 à 2 francs. Il estimait à 50 millions le chiffre de production des boutons en France. Nous ne reproduirons pas les chiffres d'importation et d'exportation, consignés dans son rapport; relevés au commerce général, ils ne nous paraissent pas pouvoir servir de points utiles de comparaison.

La France produisait alors tous les genres et presque tous avec la même perfection : boutons en métal, en os, en ivoire, en nacre, en papier mâché, en porcelaine, boutons de livrée, boutons de fantaisie pour robes et confections, boutons en émail, en passementerie ou étoffes de toute nature. La fabrication française des boutons de corozo pouvait rivaliser alors avec la fabrication anglaise.

L'Allemagne s'était abstenue d'exposer en 1878.

L'Autriche avait des boutons de nacre, d'ivoire et de corozo et un article absolument spécial, le bouton de verre de Gablonz (Bohême).

L'Angleterre n'était représenté que par un très petit nombre de fabricants de boutons.

La Belgique, l'Espagne, l'Italie, le Portugal, le Danemark, la Suède, la Norvège, les États-Unis n'avaient envoyé que quelques rares échantillons de leur fabrication.

En terminant ce rapide examen de l'industrie des boutons à l'Exposition de 1878,

[1] Exposition universelle de Paris en 1867. — *Rapports du Jury international*, t. IV, p. 344.

le distingué rapporteur du jury de la classe 37 flétrissait, au nom de l'honnêteté professionnelle, les pratiques des fabricants étrangers qui n'hésitaient pas à se servir d'inscriptions françaises pour les cartes et les boîtes employées à l'emballage de leurs produits. « Les cinq sixièmes des boutons fabriqués à l'étranger, disait-il, portent sur leurs cartes ou sur leurs boîtes, ces inscriptions : « Modes de Paris » — « Nouveautés de Paris » — « Nouveautés françaises » — « Boutons de Paris ».

« Très souvent même, quand la fabrication le permet, les culots des boutons portent des désignations françaises [1]. »

Et après avoir rappelé les dispositions de la loi anglaise en l'espèce, le rapporteur ajoutait :

« Nous croyons pouvoir demander que la douane française soit autorisée à refuser l'entrée, à confisquer même, comme cela se fait chez nos voisins d'outre-Manche, toutes les marchandises étrangères qui porteront des inscriptions françaises.

« Nous ne cesserons d'appeler sur cette question la sérieuse attention des hommes compétents.

« L'adoption de semblables mesures, qui seraient une entrave à la concurrence déloyale dont la France souffre plus que tout autre pays, encouragera le travail consciencieux de toutes les parties de l'industrie des boutons. Ce serait le meilleur gage que l'on pût donner à son futur développement [2]. »

La même réclamation fut présentée, en 1885, par les délégués des Chambres syndicales ouvrière et patronale à la Commission d'enquête parlementaire dite *des Quarante-Quatre,* chargée de rechercher les causes de la crise industrielle, commerciale et agricole. Plusieurs procès furent engagés et les tribunaux décidèrent la confiscation des objets portant de fausses indications d'origine ou de provenance. Enfin, ému de toutes ces plaintes, M. Lockroy, Ministre du commerce et de l'industrie, adressait, à la date du 26 février 1886, une circulaire aux Chambres de commerce, rappelant quelle était en la matière la jurisprudence de la Cour de cassation et indiquant les mesures suivantes que le Gouvernement était résolu d'appliquer pour réprimer des fraudes si préjudiciables au commerce français :

« ... Nous avons, en conséquence, décidé qu'à l'avenir tous les produits venant de l'étranger et portant soit la marque, soit le nom d'un fabricant français, soit enfin une mention quelconque pouvant faire supposer que lesdits produits seraient de provenance française, seront saisis, conformément à l'article 19 de la loi du 23 juin 1857... »

Il n'entre pas dans nos intentions de descendre dans les détails multiples de la fabrication des boutons. Aujourd'hui les matières premières les plus diverses sont employées par cette industrie : l'or, l'argent, le cuivre, le fer, le nickel, l'aluminium, le kaolin, le feldspath, le bois, la noix de corozo, la noix de coco, l'os, l'ivoire, la corne, le cuir, la nacre, toutes les variétés de tissus, etc.

[1] Exposition universelle internationale de Paris en 1878. — *Rapports du Jury international,* gr. IV, cl. 37, p. 47. — [2] *Eodem libro,* p. 48.

Toute la science moderne a été mise à contribution par l'industrie boutonnière : à la mécanique, elle a demandé les instruments de découpage et d'estampage ; à la chimie, les procédés de teinture des boutons ; à la galvanoplastie, le meilleur système de dorure, d'argenture et de nickelure. Elle a appliqué la vapeur à ses machines, et le gaz aux opérations de soudure.

Après avoir triomphé de tous les obstacles, après avoir réalisé, en moins d'un demi-siècle, tous les perfectionnements que nous avons sommairement indiqués plus haut, les fabricants de boutons sont arrivés à fonder des établissements considérables où sont réunis des fondeurs, des lamineurs, des estampeurs, des graveurs, des reperceuses, des brunisseuses, des doreurs, des argenteurs, des oxydeurs, des bronzeurs, des vernisseurs et des soudeurs.

Cette industrie n'a pas seulement en France pris un si large essor. « A l'étranger, il n'est presque pas de pays qui ne s'occupe de la fabrication des boutons. L'Allemagne du Nord traite tous les genres ; l'Autriche excelle non seulement dans la production des boutons de verre qui lui appartient en propre, mais aussi dans la fabrication des boutons de nacre, d'ivoire et de corozo ; la Belgique et l'Espagne se distinguent surtout dans la boutonnerie métallique ; enfin, le Portugal, la Suède, la Russie et l'Amérique du Nord voient s'établir chaque année un ou plusieurs fabricants qui s'attachent à tel ou tel genre de production ; en résumé, l'industrie des boutons tend à s'implanter, non seulement dans presque toutes les contrées de l'Europe, mais sur le territoire si fécond et si industrieux des États-Unis [1]. »

TROISIÈME PARTIE.

L'INDUSTRIE DES BOUTONS À L'EXPOSITION DE 1889.

L'industrie des boutons, dont les progrès constants se sont manifestés d'une façon si remarquable, lors de notre brillante Exposition de 1878, offre encore aujourd'hui un nouveau témoignage de ses persistants efforts.

Si nous avons à déplorer l'absence d'un certain nombre de manufacturiers français, nous enregistrons, avec un égal regret, l'abstention presque complète de nos voisins rivaux.

Les trop rares exposants étrangers qui ont bien voulu se rendre à notre invitation méritent les sincères remerciements que nous leur adressons.

Dans la section française, Paris est le plus largement représenté. Les rares éta-

[1] *Dictionnaire de l'industrie et des arts industriels*, de E.-O. Lami, t. I, p. 903, article *Boutons*, par M. J. Hayem.

blissements industriels créés ou transportés en dehors de la capitale sont forcément limités à la fabrication de certains genres spéciaux qui ne réclament en rien le concours d'ouvriers d'art, tels que : dessinateurs, modeleurs, sculpteurs, graveurs, ciseleurs, etc.

Sauf l'importante usine de Briare, complètement hors de pair dans son genre pour la production des boutons céramiques, et les nombreux fabricants de boutons en nacre et en coquillages divers, qui sont groupés dans le département de l'Oise, on peut considérer la fabrication du bouton en France comme à peu près centralisée à Paris.

Les progrès réalisés pendant cette dernière période décennale sont peut-être moins saisissants à première vue qu'en 1878, mais ils n'en sont pas moins réels. Nous nous proposons de les faire ressortir en traitant chaque genre séparément. Dans l'ensemble, nous constatons que ces progrès sont très appréciables; ils décèlent surtout d'importantes améliorations d'outillage. Pour lutter avec succès contre l'importation menaçante et conserver son rang sur les marchés étrangers, où elle avait conquis la première place, la fabrication parisienne devait tenter les plus grands efforts. Compenser les lourdes charges de toute nature et le prix plus élevé de la main-d'œuvre par une production mécanique plus rapide et dès lors plus économique, tel était le problème à résoudre. Nous pouvons affirmer qu'il a été victorieusement résolu, sans rien sacrifier au fini de l'exécution ni au bon goût des modèles, précieux avantages qui n'ont jamais cessé de caractériser l'industrie de Paris.

On pourra voir, par les chiffres ci-après, que nos exportations n'ont pas toujours suivi une marche ascendante; mais en tenant compte du caprice de la mode qui, temporairement, a supprimé le bouton de luxe comme ornementation des costumes de dames, il serait assurément téméraire de conclure à une déchéance, au profit des nations rivales.

TABLEAU COMPARATIF DES IMPORTATIONS ET DES EXPORTATIONS FRANÇAISES.

ANNÉES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
	francs.	francs.
1878	1,775,000	16,774,847
1879	1,575,883	15,908,728
1880	1,830,536	14,551,000
1881	1,907,826	14,038,186
1882	2,008,786	17,061,269
1883	2,100,848	12,179,347
1884	1,865,517	10,361,941
1885	1,839,082	9,263,389
1886	1,766,705	10,638,382
1887	1,734,779	10,318,332

Nous ferons remarquer que ces chiffres ne comportent absolument que le commerce spécial.

FRANCE.

Le nombre des exposants est infiniment moindre qu'en 1878; néanmoins tous les genres sont parfaitement représentés.

Boutons céramiques. — Avec la diversité de ses produits, dont on a pu constater le développement progressif à chacune de nos expositions, la grande manufacture de Briare présente des boutons céramiques imitant le bouton corozo. L'article est très réussi comme forme et comme coloris. Cette innovation a une réelle valeur.

Nous citerons pour mémoire, — car cet article ne rentre pas dans la catégorie des boutons, — une grande variété de perles de couleurs pouvant rivaliser avantageusement avec les perles de Bohême.

Boutons en métal. — Le bouton d'uniforme et de livrée est brillamment représenté, aussi bien en genres courants qu'en articles riches. Paris a toujours excellé dans cette fabrication et la préférence que lui accordent un grand nombre de nations étrangères est la meilleure attestation de sa supériorité.

Le bouton de métal pour pantalons, malgré son modeste mais très utile emploi, n'est pas non plus resté stationnaire. A côté des sortes courantes destinées à la grande consommation et dont la fabrication mécanique a pris un développement considérable, il faut remarquer les articles supérieurs très appréciés à l'étranger. La perfection dans ce genre atteint l'extrême limite.

La fantaisie en métal, qui justifie pleinement son titre de boutons artistiques, présente une innombrable variété de modèles, dont le mérite a été consacré par une vogue croissante et d'une durée inusitée. Ce genre de boutons étant d'un emploi essentiellement décoratif, le génie parisien ne pouvait manquer d'enfanter des prodiges de goût, d'élégance et d'originalité. Indépendamment des couleurs naturelles des différents métaux, acier, or, argent, nickel, oxydé sur argent, etc., on est arrivé, par une ingénieuse application de colorants, à reproduire sur ces boutons les plus belles patines des bronzes d'art ainsi que les multiples coloris des divers tissus.

L'adjonction de pièces détachées, en acier taillé, rapportées sur ces boutons de métal, a contribué aussi, pour une large part, au succès de la fabrication parisienne.

Nous devons mentionner également le bouton tout acier, qui constitue la garniture de luxe inimitable.

Par la combinaison heureuse de pièces facettées, d'un travail exquis, nos intelligents fabricants produisent de véritables bijoux. Nous rappellerons que cette spécialité demeure sans rivale; Paris fut son berceau et la conserve exclusivement.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Si la fabrication du bouton fantaisie métal, avec addition d'acier, obtient un succès prodigieux, il faut reconnaître qu'elle le doit, en grande partie, à la possession sans partage de ce précieux complément.

Nous devons insister sur les nouveaux procédés de fabrication, complètement étrangers jusqu'alors à l'industrie du bouton et qui constituent un progrès remarquable :

1° Mode d'estampage pour obtenir des reliefs d'une très grande vigueur ;

2° Reperçage ou ajourage mécanique, permettant de détacher les motifs sur le vide ou sur un fonds rapporté.

Il est indiscutable que, dans ce genre, les progrès accomplis sont considérables.

Boutons en tissus divers, soie, laine, coton, montés mécaniquement. — Toujours parfaitement traitée, la fabrication de ces articles ne dénote pas de progrès appréciables depuis 1878.

Le règne de la fantaisie en métal, d'une part, et du bouton corozo, de l'autre, en ont énormément amoindri la consommation. Aussi, nos fabricants se sont beaucoup plus attachés à perfectionner leur outillage, en attendant un revirement de la mode, qu'à créer des combinaisons nouvelles.

Boutons de passementerie, à l'aiguille et au crochet. — Ce genre, où le bon goût et la dextérité de main sont les principaux agents, n'a pas cessé de poursuivre le cours de ses succès. Quels que soient les changements de mode, il a toujours son emploi assuré, par la préférence que lui accorde la clientèle, plus soucieuse du beau que du brillant.

Née et développée en France, cette fabrication essentiellement manuelle a constamment progressé en importance.

Depuis peu d'années nous n'en possédons plus entièrement le monopole. Mais, si parfois la concurrence étrangère lutte avantageusement pour le prix, nous lui sommes la plupart du temps préférés pour l'originalité de nos modèles, le fini d'exécution et l'emploi de matières de qualité supérieure.

Boutons en nacre et en coquillages divers. — Cette fabrication, représentée par un seul exposant parmi tant d'autres dont la valeur n'est pas douteuse, donne exactement la note des progrès accomplis. Nous y trouvons toute la gamme des nombreux genres tirés de ces chatoyants coquillages, depuis le minuscule bouton pour lingerie jusqu'au plus artistique bouton sculpté.

Dans ces matières, de nouveaux procédés de teinture ont puissamment contribué au développement de l'article de mode.

Nous devons noter également l'adjonction de l'acier et certains genres de gravure mécanique, dont l'heureuse application a secondé à merveille la production du genre fantaisie.

Les moyens de fabrication se sont sensiblement améliorés et de nouveaux procédés

mécaniques ont permis à la France de soutenir victorieusement la concurrence étrangère.

Boutons en corozo.— Les manufacturiers français, après quelques essais timides, n'ont abordé sérieusement la fabrication de cet article qu'après avoir acquis, à leurs dépens, la certitude que ce nouveau produit avait désormais une place assurée dans la consommation et que le chiffre de son importation devenait inquiétant.

Si l'Exposition de 1878 a, pour ainsi dire, présidé aux débuts sérieux de la fabrication française, nous sommes heureux de constater que les dix années qui nous en séparent furent des mieux employées.

L'amélioration de l'outillage, ou plutôt la création de nouvelles machines, a complètement transformé cette fabrication ; le fini du travail et le réussi des couleurs ne laissent plus rien à désirer.

Pour cet article, l'exportation ne mérite pas encore d'être mentionnée, mais, par contre, nous sommes heureux d'enregistrer l'anéantissement presque total de l'importation.

C'est assurément, de tous les genres de boutons, celui qui a le plus progressé en France, dans le cours de ces dernières années.

Boutons en corne et en os. — Le bouton de corne est trop faiblement représenté, eu égard à son importance et aux notables améliorations qu'il y a lieu de signaler depuis notre dernière Exposition.

Sous l'impulsion de nos intelligents fabricants parisiens, le banal bouton de corne a subi tout à coup une complète transformation. Bien que cette matière soit rebelle à la teinture, on est arrivé, à l'aide de procédés chimiques, à obtenir des reflets nacrés d'un très bel effet.

Les incrustations diverses, en nacre, en acier, en maillechort, en nickel, présentent un aspect des plus décoratifs.

Les imitations du bouton genre passementerie, à l'aiguille et au crochet, sont également très réussies.

La reproduction assez fidèle du genre bijou de deuil, connue sous le nom de *bois durci,* donne la mesure des applications multiples auxquelles cette matière peut se prêter.

La fabrication du bouton en os est faiblement représentée. Nous avons tout lieu de croire qu'elle n'est guère sortie de ses étroites limites et que, sans toutefois déchoir, elle a dû rester stationnaire.

Boutons en papier mâché. — Ce genre de boutons, presque exclusivement affecté à la chaussure, est très largement représenté. La production et la consommation en sont, du reste, considérables.

Paris renferme des fabriques spéciales très importantes, possédant un outillage des plus perfectionnés.

Un grand établissement industriel, transporté partiellement sur nos nouvelles frontières de l'Est depuis l'annexion de nos provinces où il avait été fondé, continue à fournir un puissant appoint à la fabrication parisienne.

En évaluant la consommation locale à la moitié de cette production, nous serions au-dessus de la vérité ; c'est donc l'exportation qui en utilise la plus large part.

Boucles et œillets. — Ces deux articles, adjoints aux boutons comme accessoires du vêtement, constituent une fabrication spéciale d'une certaine importance.

La boucle dont nous avons à nous occuper est uniquement affectée au vêtement, en dehors de la boucle de sellerie et d'équipement militaire.

La représentation de cet article est très restreinte, comparativement au nombre des fabricants.

Les deux centres de production sont Paris et le département des Ardennes. Chacun, dans un genre qui lui est propre, témoigne d'un égal mérite, par les perfectionnements introduits dans la fabrication.

Cette branche d'industrie est de très ancienne date en France. Jamais aucune nation n'en a importé dans notre pays et le chiffre de nos exportations dénote que nous sommes encore loin d'être distancés.

La fabrication des œillets métalliques est essentiellement parisienne. Elle a une importance qu'il serait difficile de soupçonner.

Ce produit, qui trouve son emploi dans la chaussure, le corset, la bâche, l'article de campement, n'a pas cessé de progresser.

Plusieurs manufactures spéciales se sont adonnées à cette fabrication et ont mis tous leurs soins à perfectionner et à développer leur outillage.

ÉTRANGER.

Malgré notre vif désir d'enregistrer et de constater les progrès accomplis par les importantes manufactures d'Angleterre, d'Allemagne, d'Autriche, d'Italie et même des États-Unis d'Amérique, nous en sommes réduits à conjecturer, tant est insuffisante la représentation de ces principaux foyers de production.

De la Grande-Bretagne, où cette industrie est très développée, sont venus deux exposants seulement.

L'un, le plus important, présente des boutons de nacre très bien traités et des boutons de métal de fabrication médiocre; l'autre, un système d'attache métallique pour la chaussure. Cet article ne tient au bouton que par la rivalité d'emploi.

L'Autriche est représentée par les inimitables boutons verroterie de Bohême, dont toutes les nations restent tributaires.

Un fabricant de boutons corozo et un autre de boutons de corne nous démontrent que pour ces articles ils n'ont plus rien à apprendre.

L'importante fabrication viennoise de boutons de nacre, qui souvent nous tient en échec sur les marchés étrangers, n'a pas voulu nous donner la mesure de ses forces. Nous n'avons trouvé, dans ce genre, que quelques boutons gravés.

La Belgique compte trois exposants.

L'un, pour l'équipement militaire, nous offre des produits de bonne fabrication courante. Le deuxième présente des boutons de métal pour uniformes et pour pantalons, ainsi que des boutons de tissu, assez réussis; le troisième, des boutons de corozo et d'os d'une bonne fabrication courante.

Le développement de cette industrie en Belgique se manifeste d'une façon sensible.

L'Italie, qui possède de nombreuses et importantes manufactures, n'est représentée que par un seul fabricant de boutons de corne. Ses produits n'offrent rien de particulièrement remarquable. C'est de l'article courant, dont le bas prix doit constituer le principal mérite.

Le Portugal, avec un seul exposant, ne représente qu'une fabrication restreinte et imparfaite qui ne peut alimenter qu'une faible partie de la consommation locale.

La Russie, dont nous n'ignorons pas les tendances à s'affranchir des articles étrangers, n'a certainement pas une représentation en rapport avec ses moyens de fabrication.

Nous y remarquons un exposant en boutons de tissu et de métal fantaisie, d'une fabrication ordinaire. Puis un lot de boutons nacre communs manufacturés par des paysans pendant la saison hivernale. Ces moyens de production sont évidemment très économiques, mais ils sont peu compatibles avec l'habileté de main que réclame une fabrication soignée. Quoi qu'il en soit, c'est toujours une ressource qui échappe aux nations voisines, chargées naguère de satisfaire à sa consommation.

Le Brésil possède un exposant qui présente des boutons de corne très ordinaires, bons pour la consommation locale la plus commune.

Le Japon, dont les produits divers sont empreints d'une originalité si remarquable et que l'Europe sait si bien apprécier, ne présente que quelques types de boutons en corne polie, tout à fait insignifiants.

Les États-Unis d'Amérique, où la fabrication des boutons a pris un développement considérable, ne sont représentés à notre grand tournoi industriel que par un seul

exposant, fabriquant un genre spécial de boutons sans couture, système qui n'a rien de remarquable. Nous devons donc nous contenter de soupçonner les forces qui ne nous sont pas dévoilées.

En résumé, comme nous le faisions remarquer au début de cet exposé, les nations étrangères, dans cette branche d'industrie, ont pris soin de nous épargner les points de comparaison.

Nous serions dans l'erreur en considérant cette réserve comme un tacite aveu d'infériorité.

Mais il est de toute évidence qu'à nos redoutables concurrents il convenait mieux de voir que d'être vus.

J. HAYEM,
Président des Comités d'admission et d'installation et du Jury des récompenses de la classe 35.

A. MORTIER,
Rapporteur du Jury de la classe 35.

LINGERIE POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Nous nous sommes longuement étendu dans notre rapport de l'Exposition universelle de 1878 sur l'histoire de la chemise et de quelques autres vêtements accessoires; l'heure n'est pas venue de refaire ce travail. Nous croyons cependant devoir rappeler à grands traits cet historique.

L'étymologie du mot *chemise* est *camisa*. Les auteurs du Bas-Empire employèrent aussi les mots *camisia, camisile, camisilus, camisilis, camsile,* pour désigner un vêtement en usage dans les camps. De là vinrent les vieux mots français : *camise, chainse, chaisel, chainsel, chasuble.*

Chez les Grecs comme chez les Romains, la tunique jouait le même rôle que la chemise dans le costume moderne; la chemise, en effet, est cette partie du vêtement qui, s'appliquant sur la chair, couvre le corps depuis le cou jusqu'aux genoux.

D'après M. Bernoville, rapporteur du vingtième jury à l'Exposition de Londres, en 1851, «Septime-Sévère, au IIIe siècle, revêtit à Rome la première chemise qui était en soie; ce fut seulement vers le déclin de l'Empire que les Romains empruntèrent aux Égyptiens la chemise de lin se portant sur la peau [1].»

La *camisa* passa des Romains aux Gaulois. Elle était d'un usage général au IXe siècle parmi les membres du clergé; aussi le concile national d'Aix-la-Chapelle, tenu en 817, la prescrivit-il comme devant faire partie de la garde-robe des religieux [2].

Du IXe au XIIe siècle la chemise prit le nom de *chainse;* c'était alors une longue tunique en fin tissu de fil dont le corps était en forme de sac et dont les manches ressemblaient à un entonnoir. Le *chainse* se portait sur la peau, sous le *bliaud,* d'où vient notre mot *blouse,* qui était un vêtement de dessus.

La chemise, de même que le soulier et le gant, a joué un rôle important dans ce que Michelet a appelé d'une façon si brève et si exacte : «le symbolisme juridique». La chemise a figuré longtemps et a été un symbole remarquable usité dans les actes d'adoption. Michelet nous cite les exemples suivants qui remontent aux XIe et XIIe siècles [3] (Albert d'Aix, III, 21). Le prince d'Édesse adopta Baudouin pour son fils, en le pressant, selon la coutume du pays, contre sa poitrine nue, et l'introduisant sous le vêtement le plus près de sa chair. (Guébert de Nogent, *Gesta Dei per Francos,* III, 13). L'ayant fait entrer nu sous ce vêtement intérieur de lin (*lineam intercelam*) que nous

[1] Exposition de 1851, à Londres. — *Travaux de la Commission française,* t. V, XXe jury, p. 2.

[2] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 102 et 119.

[3] *Origines du droit français, cherchées dans les symboles et formules du Droit universel,* par Michelet, p. 10.

appelons chemise, il le serra et confirma le tout par un baiser. Sa femme en fit ensuite autant.....

La chemise, pendant longtemps, a servi à symboliser et à confirmer le mariage[1]. Dans toutes les poésies allemandes du moyen âge, les époux échangeaient leurs chemises (G. 441).

Au XIIIe siècle, la chemise devint un des principaux ornements de la parure. Le luxe des vêtements envahit toutes les classes de la société; les surcots des femmes étaient fendus pour permettre de voir la richesse des chemises de soie ou d'étoffe de lin brodée. Cette mode demeura en vigueur au XIVe siècle. Au siècle suivant, elle fut appliquée aux vêtements d'hommes; non seulement les pourpoints furent fendus sur les côtés, mais on fit deux fentes à chacune des manches. Un peu plus tard, grâce au nombre croissant des taillades, le linge fut exhibé aux bras, sur l'estomac, aux épaules, aux cuisses même. Les chemises étaient presque toutes de fine toile de Hollande.

Sous Charles VIII et Louis XII, la chemise paraît entre le haut-de-chausses et le pourpoint. Sous François Ier, elle se montra autour du cou; de cette mode naquit la fraise, qui fut portée pendant près de quatre-vingts ans. L'usage du col et des manchettes se généralisa sous Louis XIII; les chemises furent garnies de dentelles sur toutes les bordures ; aux fraises succéda le rabat.

Les robes de femmes étant très décolletées, la poitrine était couverte de *devants* de linon ou de gaze.

Les hommes du siècle de Louis XIV portèrent le jabot avec la perruque. La chemise à jabot avec col et manchettes de dentelles se maintint jusqu'à la Révolution. Elle fut même en honneur jusqu'en 1830 parmi les partisans de l'ancien régime, qui avaient vu, dans leur jeunesse, naître et mourir le règne de Louis XVI.

Au XVIIIe siècle cependant, si nous en croyons le *Dictionnaire encyclopédique* de Diderot, les chemises d'hommes se faisaient à peu près déjà sur le même modèle que de nos jours.

Pendant la première moitié de notre siècle, les fabricants de lingerie ne prirent aucune part aux Expositions nationales. Six d'entre eux seulement se présentèrent à l'Exposition de 1849 et fournirent au savant rapporteur du jury, M. Natalis Rondot, l'occasion d'exposer la situation de l'industrie de la lingerie à cette époque. L'enquête de 1850, faite à Paris et pour la seule ville de Paris, vint corroborer et compléter ses renseignements. Plus de 2,000 industriels fabriquaient alors pour 26,553,698 francs d'articles de lingerie. Les exportations, qui étaient de 437,360 francs en 1837, s'étaient élevées, par une progression croissante, à 2,900,200 francs en 1847.

Le prix des façons s'était constamment abaissé depuis 1838 : de 3 francs, la confection d'une chemise fine était tombée à 1 fr. 75 en 1847 et même, après la Révolution de 1848, à 1 fr. 25 et à 1 franc.

La première Exposition universelle internationale, tenue à Londres en 1851, mit en

[1] Michelet, *op. cit.*, p. 441.

présence les fabricants des divers pays. Le rapporteur du vingtième jury, M. Bernoville, signalait le développement que commençait à prendre en Angleterre l'art du chemisier. A Londres comme à Paris, le système de la division du travail était appliqué sur une large échelle. Les ouvrières anglaises travaillaient à la tâche et touchaient un salaire relativement élevé : 9 à 12 shillings (11 à 15 francs) par semaine. Mais l'industrie anglaise pouvait compenser la cherté de la main-d'œuvre par le bon marché des toiles et des calicots. Aux États-Unis, l'industrie de la lingerie présentait une certaine importance. L'Allemagne, bien que fabriquant déjà ces articles, n'avait pas pris part à l'Exposition; le rapporteur mentionnait toutefois la situation misérable et précaire des ouvrières allemandes « travaillant, malgré la surveillance de la police, quatorze heures par jour et trop souvent dans de petits ateliers, en général très malsains [1] ». Le rapport constatait et faisait ressortir toute l'excellence des produits français. « La lingerie et particulièrement la chemiserie de France étaient bien représentées à Londres et de façon à faire reconnaître la supériorité réelle de nos fabricants. Les experts ont bien constaté une grande perfection de couture dans les spécimens anglais ou américains de New-York, mais nulle part une coupe plus parfaite, un dessin plus varié et plus élégant, tant pour les plis que pour la broderie qui ornaient les produits français. » [2]

Rappelant les chiffres fournis par M. Natalis Rondot, en 1849, le rapporteur de 1851 insistait en terminant sur la malheureuse situation des ouvrières de cette industrie, « les moins rétribuées de celles de Paris ».

L'Exposition de 1855 réunit, au Palais de l'Industrie, un nombre bien plus considérable de fabricants de lingerie. « Tous les genres, toutes les variétés de cette industrie si multiple », écrivait M. Gervais, de Caen, rapporteur du jury de la classe 25, y étaient représentés. La France jouissait pour tous ces produits d'une supériorité incontestable, et cette supériorité s'affirmait par le chiffre croissant des exportations qui, en 1854, s'était élevé à 10,778,913 francs.

Du rapport de l'Exposition anglaise de 1862 un seul fait est à retenir; c'est la constatation de l'application des machines à coudre à l'industrie de la lingerie.

Grâce aux perfectionnements nouveaux, grâce aussi à des systèmes ingénieux d'invention toute récente, on était arrivé, en 1867, non seulement à confectionner des chemises tout entières à la machine, mais même à faire des boutonnières autrement qu'à la main. Aussi, à cette époque, le chiffre d'affaires de la chemiserie ne devait pas être inférieur à 45 ou 50 millions de francs. La France avait conservé le monopole des chemises de luxe et développait largement sa fabrication d'articles de qualité ordinaire et moyenne.

Cette supériorité des produits français s'affirmait à Vienne, en 1873, et le jury international accordait à une maison française la plus haute des distinctions, le grand diplôme d'honneur.

[1] Exposition de 1851, à Londres. — *Travaux de la Commission française*, t. V, xve jury, p. 46. — [2] *Eod. libro*, p. 82.

122 fabricants de lingerie, dont 71 français et 51 étrangers, prirent part à l'Exposition de 1878. Une fois de plus nos produits surent s'affirmer et faire prévaloir leur supériorité.

Après avoir étudié sous toutes ses faces l'industrie de la chemiserie et de la lingerie, le rapporteur du jury de 1878 terminait par les observations suivantes :

« Notre supériorité ne peut être maintenue que si l'on ne se lance pas à corps perdu dans la fabrication des articles ordinaires ; que si les modèles nouveaux et les marques sont respectés au dedans comme au dehors ; que si, enfin, les droits sur les matières premières, c'est-à-dire sur les tissus (toiles et cotons), sont, sinon supprimés, du moins abaissés.

« Il est évident que la France n'est pas faite pour la fabrication des articles communs ; elle sort de son caractère, de son rôle et de son génie, en ne s'occupant que de produire à bon marché. Notre pays est surtout un pays d'artistes ; ouvriers et ouvrières sont imbus d'un goût inné, qu'il faut employer et entretenir, non éteindre et étouffer.

« Sachons donc résister au courant et conservons à notre pays le culte du beau et du bon, aussi bien dans les productions industrielles que dans les œuvres de l'esprit [1]. »

Passant à l'examen des produits étrangers, le rapporteur de 1878 constatait que l'Angleterre et l'Amérique du Nord s'en tenaient à leurs formes nationales ; il faisait remarquer que la chemiserie autrichienne était une contrefaçon très exacte et tout à fait servile de la chemiserie française ; il regrettait enfin l'abstention de l'Allemagne du Nord. « Il est constant, écrivait-il alors, que cette puissance devient une de nos plus rudes concurrentes dans l'industrie de la lingerie, et il nous a été impossible de nous rendre compte des progrès qu'elle a réalisés, ou plutôt de la façon dont elle a accompli son apprentissage. S'il ne nous a pas été donné de voir à l'Exposition les produits de la Prusse, il nous est malheureusement facile d'apprendre chaque jour que notre rivale gagne du terrain en pays étranger et essaie de tuer nos industries par l'envahissement de ses articles vendus à vil prix. Quand la Prusse daignera-t-elle paraître dans une Exposition internationale [2] ? »

Ce dernier souhait était réalisé cinq ans plus tard, en 1883, et le même rapporteur écrivait :

« Nous sommes heureux que l'Allemagne ait considéré l'Exposition d'Amsterdam comme une occasion favorable de se montrer et de mettre en pleine lumière les produits d'une industrie dans laquelle, ainsi que nous l'annoncions en 1878, elle est devenue l'une des plus rudes concurrentes de la France.

« Toutes nos prévisions se sont réalisées ; c'est sur les marchés de l'Amérique du Sud, principalement à Rio, à Montévidéo, etc., que l'Allemagne a cherché à créer et à étendre ses relations. Sous tous les rapports, les fabricants allemands ont confirmé nos

[1] Exposition de 1878, à Paris. — Gr. IV, cl. 37, p. 174. — [2] Exposition de 1878, à Paris. — Gr. IV, cl. 37, p. 166.

prédictions et il semble qu'ils n'aient même pas voulu nous donner de démenti relativement à l'emploi de la langue, des marques et des désignations françaises.

« S'il est cependant une industrie où il soit nécessaire et urgent de garantir la propriété de ses marques et de ses étiquettes, c'est assurément la lingerie française.

« C'est par une marque officielle, incontestable, authentique, apposée sur tous les produits français et indiquant la véritable origine de la marchandise, que les contrefaçons seront facilement démasquées et que l'acheteur et le consommateur étranger seront mis à même de reconnaître la loyauté et la sincérité de nos produits.

« ... Une des conséquences les plus pénibles et les plus sûres de l'annexion de l'Alsace-Lorraine à la Prusse a été la création et le développement, sur le territoire de nos vainqueurs, des industries de la chemiserie et de la lingerie.

« Grâce aux calicots et aux percales, grâce aux tissus imprimés des grands manufacturiers de Mulhouse et de Colmar, l'Allemagne s'est adonnée à la fabrication des chemises et du linge pour hommes, femmes et enfants, et sa concurrence a été, du premier coup, des plus redoutables.

« Que faut-il, en effet, pour exercer de pareilles industries ?

« Des matières premières, c'est-à-dire des tissus dans de bonnes conditions et à des prix avantageux ; l'Alsace les a fournis.

« Des ouvriers à bon marché ? L'Allemagne du Sud et l'Allemagne du Nord en peuvent fournir des mille et des centaines de mille.

« De bonnes machines à coudre? L'Angleterre et l'Amérique en ont inondé le marché allemand et l'Allemagne elle-même s'est lancée avec succès dans la fabrication de ce genre de machines.

« Que manque-t-il donc à nos heureux concurrents ? Le goût et la réputation.

« Le goût ! Mais si la nature ne vous l'a point départi, il suffit de copier les produits de ceux qui en ont. Et c'est, nous le répétons, ce qu'ont fait les maisons prussiennes et autrichiennes en imitant servilement tous nos modèles et toutes nos formes ; c'est ce qu'elles font tous les jours en se tenant à l'affût de toutes nos nouveautés et en se procurant toutes nos créations.

« La réputation ! Mais à défaut du temps, des efforts et des sacrifices dont elle est le prix et la récompense, il est bien facile de l'acquérir. Il n'est besoin pour cela que de contrefaire les marques et de copier les enseignes et les étiquettes des maisons les plus vieilles et les plus renommées. C'est ce procédé qu'ont employé à l'envi nos concurrents d'outre-Rhin, et c'est grâce à ce système que la chemiserie et la lingerie de Vienne et de Prusse ont pénétré abondamment en Russie, en Orient et dans les principaux centres de l'Amérique du Sud [1]..... »

Ce qui était vrai en 1878 et en 1883 est encore exact et vrai en 1889, ainsi que nous le verrons dans la suite de cette étude.

[1] Rapport de M. Hayem (Julien) sur la classe 35 de l'Exposition d'Amsterdam, en 1883. Ce rapport n'a jamais été publié ; il est déposé aux archives du Ministère du commerce.

LA CHEMISERIE ET LA LINGERIE À L'EXPOSITION DE 1889.

Depuis 1878, tous ceux qui, dans cette industrie, s'occupent des affaires d'exportation ont dû lutter pour la vie, et le rapporteur du jury de la classe 37 a éprouvé, comme ses confrères, la vérité de cette vieille maxime : *Primum vivere, deinde philosophari !*

Adieu donc les études historiques, les recherches curieuses, les retours vers le passé ! C'est d'aujourd'hui qu'il faut s'occuper, c'est à demain qu'il faut songer ! Se disposer à la résistance, s'équiper et s'armer pour la lutte, se préparer pour la victoire, vivre dans l'espérance du succès et dans l'attente de jours meilleurs, voilà, en résumé, quelle a été la situation de la chemiserie en gros depuis une dizaine d'années.

Dans ces conditions, tout l'intérêt de notre étude se porte et se concentre sur l'examen matériel de l'industrie au point de vue technique et des progrès réalisés par elle depuis la dernière Exposition française.

La chemiserie et la lingerie, comme toutes les autres industries françaises d'ailleurs, ont traversé, après 1878, une phase des plus critiques en ce qui concerne le commerce d'exportation. Cet état précaire existait encore en 1883 ; aussi, écrivions-nous à cette époque, à l'occasion de l'Exposition d'Amsterdam :

« Que faire dans une aussi pénible situation ? Convient-il de se lamenter et de désespérer ? Mieux vaut envisager la réalité de sang-froid et chercher par tous les moyens possibles à mettre un terme au mal dont nous souffrons ou à le réparer.

« Il faut tout d'abord s'appliquer à bien fabriquer et ne pas se laisser aller exclusivement au courant actuel qui nous entraîne vers les produits inférieurs et à bon marché.

« Il faut plus que jamais s'efforcer de conserver notre cachet national et imprimer à notre production le caractère de notre goût et de notre génie particulier.

« Il faut obtenir la protection de nos marques de fabrique et poursuivre sans relâche tous les étrangers qui se rendent coupables de fraude et ont recours à des procédés déloyaux que la France répudie et qui peuvent amener sa ruine industrielle.

« Il faut réclamer, sinon le libre-échange absolu, du moins un allègement considérable des droits de douane, afin d'obtenir la matière première à des prix égaux ou à peu près égaux à ceux que payent nos concurrents.

« Il faut perfectionner nos outillages, développer et améliorer l'éducation morale et professionnelle de nos ouvriers et de nos ouvrières de la couture et de tous les travaux à l'aiguille.

« Il faut, pour arriver à ce but, demander aux pouvoirs publics de développer les écoles professionnelles pour les filles.

« Il faut multiplier nos modèles et sans cesse créer des nouveautés soit par la forme, soit par l'emploi et la variété des tissus.

« Il faut, dans un ordre plus humble, améliorer nos emballages et mettre les enveloppes et le contenant à la hauteur des produits fabriqués. Les étrangers savent bien présenter et, comme l'on dit *parer* leur marchandise. Eh bien ! sachons ajouter à des produits bien fabriqués ces ornements que nous considérons à tort comme superflus et qui frappent si vivement un public inexpérimenté et qui ne s'attache trop souvent qu'aux apparences.

« Il faut songer à ouvrir des débouchés nouveaux et, ce qui vaut mieux encore, mettre à profit des débouchés acquis ; il faut se mettre au courant, par tous les moyens qui sont en notre pouvoir, des besoins de tous les consommateurs connus et inconnus, et chercher à répandre, aussi bien en Océanie qu'en Afrique et en Asie, notre renom et les produits de nos industries. »

Ce programme, que nous tracions il y a huit ans, a été en partie réalisé depuis lors par les chemisiers français. Au prix des plus grands sacrifices, ils ont perfectionné leurs outillages, amélioré leurs procédés de fabrication, multiplié leurs modèles et créé sans cesse des nouveautés ; ils se sont efforcés de s'ouvrir des débouchés nouveaux, tout en metttant à profit les débouchés acquis. Ils ont su réaliser des progrès considérables, grâce à un esprit remarquable d'initiative et à une persévérance soutenue. Ils ont su ramener à eux les visiteurs et les clients et ils ne demandent pour prix de tous ces sacrifices, et pour continuer leur œuvre de relèvement, qu'une réduction des droits qui pèsent sur les tissus de coton et de toile.

Pourquoi priver, en effet, ces tissus, matières premières de la fabrication des industries de la lingerie et de la chemiserie, de la faveur accordée aux matières premières proprement dites ? Pourquoi exposer les ouvriers et ouvrières de ces industries à une diminution de salaire ? Pourquoi compromettre ainsi notre commerce d'exportation, en obligeant nos industriels à élever leurs prix de vente alors qu'il est avéré qu'ils ne peuvent que difficilement lutter à l'heure présente avec leurs concurrents étrangers sur les marchés extérieurs ?

Un examen plus approfondi et plus détaillé de la question permettra de se convaincre de la justesse de ces critiques.

Les matières premières employées dans la lingerie consistent surtout dans les tissus de coton, de fil et de laine.

Les tissus de coton proviennent principalement des Vosges, de la Seine-Inférieure et de l'Alsace, quelquefois de l'Angleterre, très rarement de la Suisse.

C'est seulement depuis 1871 que l'Alsace a cessé d'être le grand marché de tissus de coton.

Pour les tissus écrus et blancs, les Vosges, et pour les impressions, Rouen et Épinal ont essayé de remplacer l'Alsace. Quelques tissus de coton, surtout pour la lingerie de femmes, sont fournis par Saint-Quentin et Tarare. Les tissus de fil pour les chemises d'hommes sont presque toujours et tous tirés d'Irlande. Les tissus de fil pour caleçons proviennent d'Armentières, de Cholet, de Lille, de Vimoutiers et de Soissons.

Les tissus de fil employés pour la lingerie de femmes sont fabriqués à Cambrai et à Valenciennes.

Les tissus de laine viennent presque tous de Reims, quelquefois de Glascow.

Le coton écru pour chemises d'ouvriers a été remplacé, depuis quelques années, pour la chemiserie d'hommes, par des tissus de coton fantaisie.

Un tissu de coton imitant la flanelle, qui a été longtemps le monopole de l'Angleterre, se fabrique aujourd'hui très largement et très couramment à Thizy, à Roanne et surtout à Rouen.

Telles sont, avec l'indication des lieux de provenance, les principales matières premières employées par les industries qui nous occupent. A l'exception des tissus de fil, pour les chemises d'hommes, qui viennent d'Irlande, presque tous les tissus employés sont tirés des Vosges et de Normandie.

Si nous examinons les taxes douanières qui frappent ces différents tissus, nous voyons que d'une façon générale les droits qui grèvent les tissus de coton peuvent être évalués de 10 à 15 p. o/o suivant la nature des matières employées, la finesse des filés et le poids des tissus : au point de vue de la lingerie et de la chemiserie, ils peuvent être considérés comme à peu près prohibitifs. Et cependant, les filateurs et les tisseurs de coton ne cessent de réclamer et de se plaindre. Ils soufflent sur la France entière le vent de la protection et n'aspirent à modifier le régime général que pour obtenir les changements dont ils prétendent avoir besoin. Malgré leur mauvaise humeur et leur désir, ou plutôt, leur fièvre de réformes, il n'est pas douteux que l'industrie cotonnière française, surtout depuis l'annexion de l'Alsace à l'Allemagne, a pris un grand développement. Les tableaux de douane en font foi.

IMPORTATIONS.

COMMERCE GÉNÉRAL. — COMMERCE SPÉCIAL.

IMPORTATIONS. — COMMERCE GÉNÉRAL.

MARCHANDISES ET PAYS DE PROVENANCE.			1878.	1879.	1880.	1881.	1882.	1883.	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.
			QUANTITÉS ARRIVÉES.										
TISSUS DE COTON.													
Toiles, percales, calicots et coutils.	Écrus et blancs.	Allemagne	2,098,298	1,613,820	1,001,051	916,332	753,706	582,276	474,634	415,223	449,294	(1) 6,110 (2) 28,415 (3) 10,515 492,032	384,524
		Belgique	378,924	406,657	477,663	289,043	453,837	335,582	449,554	341,751	277,780	507,392	332,785
		Angleterre	2,522,130	1,909,016	1,350,255	1,227,059	2,159,007	2,538,901	2,733,410	3,222,075	1,997,958	3,218,126	2,347,579
		Suisse	1,408,805	1,295,055	1,408,135	1,056,762	887,203	492,788	483,062	526,719	331,299	318,466	567,974
		Autres pays	21,831	15,355	30,804	24,682	25,213	35,453	46,479	35,698	62,212	(4) 511,858 10,410	95,423
	Quantités		6,429,988	5,239,903	4,267,398	3,513,878	4,278,966	3,985,000	4,187,139	4,341,466	3,118,543	5,103,324	3,728,285
	Valeurs		27,559,449	19,813,801	16,686,325	13,733,183	12,882,741	15,908,430	14,064,244	13,841,519	9,879,034	15,415,159	11,561,855
	Teints	Allemagne	577,763	573,987	767,691	957,265	840,705	709,564	680,656	547,145	499,401	(4) 8,927 515,012	476,066
		Belgique	379,262	396,986	480,246	420,154	659,423	549,569	642,369	481,651	428,752	522,603	533,052
		Angleterre	2,017,151	1,600,091	1,380,400	1,063,039	1,457,520	1,847,844	1,600,665	1,191,611	1,266,344	1,894,893	1,426,269
		Suisse	1,201,715	1,711,205	1,014,885	368,985	662,477	832,010	1,002,038	936,207	1,575,676	(1) 63,349 2,024,147	2,388,671
		Autres pays	12,112	20,514	57,812	34,886	58,788	57,997	100,255	79,620	101,213	(2) 30,197 8,321 (3) 9,545	157,025
	Quantités		4,188,003	4,302,783	3,701,034	3,044,329	3,678,913	3,996,984	4,025,983	3,226,734	3,871,386	5,076,996	4,981,086
	Valeurs		28,020,963	25,202,986	21,842,474	18,057,439	22,073,478	23,422,063	23,876,116	18,765,966	22,553,949	30,114,436	29,353,091
	Imprimés	Allemagne	902,004	830,035	944,801	752,437	1,569,202	2,090,838	1,523,476	1,591,782	1,737,950	2,074,246 (3) 2,842	1,949,241
		Belgique	41,922	44,266	61,479	52,466	314,255	118,382	500,904	824,604	356,856	40,335	40,451
		Angleterre	2,476,716	3,859,259	1,960,374	3,466,508	4,682,893	4,420,527	3,496,000	3,076,524	3,604,526	2,182,194	3,493,968
		Suisse	1,415,928	1,054,313	1,855,956	2,110,423	2,349,244	2,448,343	1,750,086	1,395,674	645,546	(5) 5,118 693,039	898,248
		Autres pays	135,103	57,698	33,698	17,089	52,444	81,475	45,422	54,246	43,790	(2) 29,649 5,679	74,320
	Quantités		4,971,673	5,845,571	4,856,308	6,398,923	8,968,038	9,159,565	7,315,888	6,942,830	6,388,668	5,033,095	6,456,228
	Valeurs		24,908,081	29,812,412	28,166,586	37,113,753	52,014,620	45,156,655	36,067,328	31,520,448	29,004,553	23,202,580	9,763,211

ANNÉE 1889.	ÉCRUS ou blancs.	TEINTS.	IMPRIMÉS.
Angleterre	2,677,444	"	3,860,802
Allemagne	379,992	375,263	1,904,416
Suisse	498,304	1,773,913	637,882
Autres pays	509,234	2,786,964	81,965
Quantités	4,053,974	4,936,140	6,433,060

(1) Pays-Bas.
(2) Italie.
(3) États-Unis.
(4) Espagne.
(5) Autriche.

IMPRIMERIE NATIONALE.

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

MARCHANDISES ET PAYS DE PROVENANCE.			1878.	1879.	1880.	1881.	1882.	1883.	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.
			QUANTITÉS LIVRÉES À LA CONSOMMATION.										
TISSUS DE COTON.													
Toiles, percales, calicots et coutils.	Écrus et blancs.	Allemagne	1,963,250	1,355,726	710,970	599,018	461,178	375,991	272,444	211,730	201,457	(1) 3,088 (2) 6,706 (3) 162 220,061	147,342
		Belgique	135,806	158,197	119,069	73,995	60,779	62,400	66,823	46,094	55,057	59,618	72,483
		Angleterre	1,218,210	1,222,396	797,610	785,087	1,501,232	1,134,430	1,074,241	1,136,774	768,968	642,032	534,515
		Suisse	1,176,375	957,773	934,264	583,774	482,114	301,920	275,040	267,874	184,790	183,314	430,835
		Autres pays	2,557	4,160	6,520	5,651	10,474	12,528	25,370	20,669	38,436	(4) 41,687 227	9,593
	Quantités		4,496,198	3,598,252	2,568,433	2,047,525	2,515,777	1,887,269	1,713,918	1,683,142	1,246,708	1,157,396	1,194,773
	Valeurs		17,310,362	13,493,445	10,145,310	8,087,724	11,093,694	7,832,166	6,941,368	6,185,543	4,488,149	4,050,886	4,265,340
	Teints	Allemagne	409,698	361,955	380,339	455,163	462,240	44,396	369,058	265,265	205,781	191,009	149,729
		Belgique	6,904	2,951	3,198	12,644	28,324	33,830	59,521	25,666	17,840	10,887	6,321
		Angleterre	659,767	483,219	418,928	390,925	422,325	511,527	527,179	434,018	430,838	391,525	362,268
		Suisse	96,032	87,587	94,283	81,113	132,278	146,022	144,922	158,220	137,001	(1) 826 93,147	102,701
		Autres pays	4,924	8,460	12,576	8,001	12,098	16,907	18,475	15,411	16,165	1,156	6,950
	Quantités		1,177,830	944,172	909,324	947,886	1,057,265	1,119,682	1,119,155	898,580	807,625	695,087	627,969
	Valeurs		6,946,217	5,051,320	5,092,214	5,478,781	6,343,590	6,158,251	6,435,141	4,740,010	4,171,383	3,822,979	3,234,040
								en kilogr.	en kilogr.	en kilogr.	en kilogr.	en kilogr.	
	Imprimés (A la valeur.)	Allemagne	5,387,830	5,041,367	7,429,660	11,293,570	4,659,438	1,206,749	822,843	917,461	999,414	1,028,034	775,133
		Belgique	150,255	73,052	92,610	157,349	54,692	14,251	6,973	6,551	4,994	4,779	4,071
		Angleterre	3,780,375	4,304,407	5,792,768	6,387,158	4,235,838	765,713	937,505	831,625	739,640	590,621	463,123
		Suisse	603,073	784,928	717,174	325,247	157,783	149,549	145,907	122,496	119,298	149,684	171,355
		Autres pays	8,638	7,636	12,059	31,664	37,208	42,469	26,414	42,438	32,569	28,397	4,732
	Quantités							2,178,731	1,939,642	1,920,571	1,895,915	1,801,516	1,418,414
	Valeurs		9,935,171	10,211,390	14,044,271	18,194,988	9,144,957	10,741,143	9,562,435	8,719,392	8,607,454	8,304,984	6,538,889

ANNÉE 1889.	ÉCRUS ou blancs.	TEINTS.	IMPRIMÉS.
Angleterre	676,487	"	375,213
Allemagne	159,906	126,889	866,850
Suisse	302,920	110,097	177,082
Autres pays	70,575	357,266	5,736
Quantités	1,209,888	594,252	1,424,881
Valeurs	4,319,300	3,060,398	6,568,701

(1) Pays-Bas.
(2) Italie.
(3) États-Unis.
(4) Algérie.

Voici d'autre part le résumé des chiffres d'exportation des tissus de coton :

ANNÉE 1889.		MOYENNES DÉCENNALES.					
		1877-1886.		1867-1876.		1857-1866.	
KILOGRAMMES.	FRANCS.	KILOGRAMMES.	FRANCS.	KILOGRAMMES.	FRANCS.	KILOGRAMMES.	FRANCS.
TOILES, PERCALES, CALICOTS ET COUTILS :							
Écrus et blancs.							
7,610,963	22,224,027	4,649,398	15,117,946	4,086,881	17,917,866	5,419,908	28,310,844
Teints et imprimés.							
6,837,571	25,410,439	1,051,041	6,009,994	1,518,185	13,850,053	1,657,139	14,891,159

On peut voir par la comparaison des tableaux qui précèdent que le chiffre des exportations s'est considérablement accru pendant que, au contraire, les importations des tissus de coton sont restées presque stationnaires. On remarquera en outre que, si le chiffre en francs pendant la période de 1857 à 1866 est supérieur à celui de l'année 1889, le chiffre en kilogrammes est beaucoup plus important pour cette même année. Cette différence tient au développement considérable et inéluctable des produits à bon marché.

Il convient d'observer également que plus les tissus de coton sont d'un bas prix, plus le droit est élevé ; c'est là un des plus graves inconvénients du droit spécifique et c'est pour y remédier qu'il serait juste d'atténuer, en vue du commerce d'exportation, les droits qui grèvent les matières cotonnières employées dans l'industrie de la lingerie.

M. G. Roy, dans un très consciencieux rapport, qu'il a présenté tout récemment à la Chambre syndicale des tissus et nouveautés de Paris, développe les considérations suivantes :

« Nous devons montrer que nombre d'industries, dont la matière première est le coton manufacturé, ou qui s'en servent accessoirement, exportent dans de grandes proportions.

« Voici l'industrie de la lingerie confectionnée, dont la matière première est presque uniquement le tissu de coton ; elle a exporté en :

1889	2,060,322	kilogr.
1888	1,738,473	
1887	2,003,575	

contre une importation de :

1889	60,972	kilogr.
1888	72,004	
1887	83,789	

« Voici des industries parisiennes, telles que les éventails, les ouvrages de modes, les fleurs artificielles surtout, puis les parapluies et ombrelles, la confection des vêtements pour hommes et pour femmes; toutes emploient, quelques-unes même en grande quantité, le tissu de coton, sans qu'il soit possible de chiffrer cet emploi. Après les industries qui emploient le tissu de coton, nous trouvons celles qui emploient le fil, la bonneterie, la passementerie, les tulles et les dentelles, les étoffes mélangées, non seulement celles où le coton domine, mais celles où domine la laine.

« La bonneterie seule a exporté en :

1889	3,136,250	kilogr.
1888	2,849,210	
1887	3,089,765	

« Et ceci permet de montrer que la filature française est absolument maîtresse du marché français, tout comme le tissage, puisque la quantité des fils étrangers qui viennent combler le déficit laissé par l'insuffisance des broches françaises est immédiatement réexportée sous forme de produits manufacturés, autres que les tissus de coton pur [1]. »

D'autre part, la Chambre de commerce de Rouen, appelée à donner son avis sur la question, a déclaré que les droits actuels lui semblaient protéger suffisamment la production de l'industrie cotonnière; qu'on pourrait admettre quelques remaniements, car, dans tout tarif, il y a des droits mal établis; qu'on pourrait même admettre une atténuation des droits sur les numéros fins des fils de coton, afin de donner satisfaction à la première des industries textiles françaises, celle de la soie.

Enfin, M. Léon Tabourier, dans un rapport présenté à la Chambre syndicale des tissus et des matières textiles, après avoir apprécié la situation de l'industrie cotonnière en France, a conclu de la manière suivante :

[1] *L'industrie cotonnière et les traités de commerce.* Rapport par M. G. Roy, p. 10.

« Nous devons nous montrer franchement libéraux et laisser entrer avec des droits peu élevés, ne représentant jamais plus de 10 p. o/o de leur valeur, les marchandises que ne peuvent nous fournir nos fabriques nationales [1]. »

Actuellement les droits protecteurs dont bénéficient les cotonniers français sont presque toujours et souvent même de beaucoup supérieurs à 10 p. o/o. Dans l'intérêt des industries de la chemiserie et de la lingerie, il convient de demander que les droits du tarif actuel soient sensiblement diminués pour les tissus de qualité inférieure et que, pour les tissus de qualité supérieure, ils ne dépassent jamais 10 p. o/o.

Si nous examinons maintenant les droits si lourds appliqués aux tissus de fil, nous voyons qu'ils n'ont même pas le mérite de rendre service à une industrie similaire française.

La fabrication des tissus de fil destinés à la lingerie peut être considérée comme un véritable monopole de l'Irlande.

Les conditions climatériques jouent dans la filature et dans le tissage des toiles un rôle absolument prépondérant. L'humidité de l'atmosphère en Irlande, la fraîcheur constante des prairies donnent aux fils et aux étoffes de lin des qualités d'ordre spécial et, pour mieux dire, local.

Les Irlandais ont éprouvé eux-mêmes qu'il n'était pas possible d'obtenir ailleurs que chez eux des tissus analogues à ceux qu'ils produisent et qu'ils blanchissent. Ils ont envoyé au Canada, il y a un certain nombre d'années, avec les meilleurs contremaîtres et les plus habiles ouvriers, des machines et des métiers perfectionnés pour fabriquer et blanchir des tissus de toile; les résultats ont été désastreux et il a fallu renoncer à une entreprise ruineuse et tout à fait négative.

Les États-Unis, dont les territoires immenses jouissent de climats si variés, ont en vain cherché à produire des tissus de lin.

Tous les essais, quoique faits dans presque toutes les provinces, ont échoué. Les États-Unis importent plus de la moitié de la production totale de Belfast, laquelle est, comme on le sait, des plus considérables.

Les États-Unis, bien que le parti de la protection à outrance soit à la tête du gouvernement, songent à faire passer dans les lois une diminution des droits d'entrée sur les tissus de fil.

Les fabricants français de Lille, d'Armentières et de Cholet font eux-mêmes l'aveu qu'ils ne peuvent pas fabriquer les mêmes toiles que l'Irlande, non pas par infériorité d'outillage et par défaut d'expérience, mais à raison des conditions climatériques du pays qu'on a si justement et si poétiquement appelé « la verte Erin » ou « l'île Émeraude ».

En admettant que le tissage français (le contraire a été amplement démontré) puisse fournir des toiles exactement pareilles à celles de l'Irlande, il demeure

[1] *Rapport présenté à la Chambre syndicale des tissus et des matières textiles*, par M. Léon Tabourier, p. 35.

absolument nécessaire, indispensable de faire blanchir les toiles à Belfast; disons mieux, dans l'état actuel des choses, cette façon de procéder est la plus économique. Le blanchissage des toiles pratiqué à Belfast (transport aller et retour, décruage et apprêts, mise en papier) revient de façon moyenne de 0 fr. 13 à 0 fr. 15 le mètre. Le blanchissage fait à Cambrai, dans un établissement qui, pour ainsi dire, a le monopole des blancs et des apprêts semblables à ceux de Belfast, coûte sans compter les frais accessoires, de 0 fr. 22 à 0 fr. 27 le mètre. Presque tous les tisseurs belges et même les fabricants de Bielefeld envoient blanchir et apprêter leurs tissus en Irlande.

Il peut sembler moins surprenant que les fabricants de Manchester et de Glascow fassent blanchir à Belfast leurs meilleurs tissus de coton; l'apprêt de Belfast donne à ces tissus l'aspect des tissus de fil.

Comment se fait-il que malgré son caractère indispensable la toile de Belfast ait vu son importation en France décroître pendant ces dernières années?

Nous pouvons en donner les raisons suivantes :

1° Autrefois on faisait beaucoup de chemises entièrement en toile, devants, fournitures et corps. Les tissus garnissant l'intérieur des chemises étaient même en toile. Aujourd'hui, surtout depuis qu'il est devenu impossible de vendre des chemises à la Havane et à raison des droits élevés qui, dans tous les autres tarifs douaniers de l'Amérique du Sud, frappent la lingerie de fil, cette vente a presque complètement disparu pour l'exportation.

Si notre pays a été privé de cette clientèle, l'Irlande n'a rien dû perdre; elle a simplement changé d'acheteurs, les produits fabriqués ne passent plus par la France.

Aujourd'hui on fait, aussi bien pour la France que pour l'étranger, beaucoup plus de chemises en coton qu'en toile.

2° La concurrence de Berlin et même celle de Vienne ont détourné de notre pays une grande partie des toiles que nous employions pour la fabrication des chemises et surtout des faux-cols et des collerettes de femmes.

Il paraît, en effet, que c'est par tonnes et sans discontinuer que l'Allemagne fournit des faux-cols et des manchettes aux États-Unis.

Le tableau de la page suivante donne l'état comparatif des droits de douane pratiqués en France, en Allemagne et en Autriche sur les tissus de lin.

COMPARAISON DES DROITS DE DOUANE IMPOSÉS EN FRANCE, EN ALLEMAGNE ET EN AUTRICHE SUR LES TISSUS DE LIN.

ALLEMAGNE. (par 100 kilogr.)	FRANCE. (par 100 kilogr.)	AUTRICHE. (par 100 kilogr.)
ÉCRUS.		
Jusqu'à 16 fils inclus en 20 millimètres = 4 fils inclus en 5 millimètres. Rm. 6, soit 7f 50	Jusqu'à 6 fils inclus 22f	Jusqu'à 20 fils inclus en 5 millimètres. Fl. 12 = 30f
De 17 à 40 fils inclus en 20 millimètres = 5 à 10 fils en 5 millimètres. Rm. 12, soit 15 francs	7 à 8 fils 28	
	9 à 10 fils 33	
De 41 à 80 fils inclus en 20 millimètres = 11 à 20 fils en 5 millimètres. Rm. 24, soit 30 francs	11 fils 35	
	12 fils 65	
	12 à 14 fils 90	
	15 à 17 fils 115	
	18 à 20 fils 170	
De 81 à 120 fils inclus en 20 millimètres = 21 à 30 fils en 5 millimètres. Rm. 36, soit 45 francs	21 à 23 fils 260	
	24 à 30 fils 300	
Plus de 120 fils inclus en 20 millimètres = plus de 30 fils en 5 millimètres. Rm. 60, soit 75 francs.	Plus de 30 fils 300	
BLANCS.		
Jusqu'à 120 fils inclus en 20 millimètres = 30 fils inclus en 5 millimètres. Rm. 60, soit 75 francs.	Jusqu'à 6 fils inclus 27f50	Jusqu'à 10 fils inclus : Fl. 20 = 50f
	7 à 8 fils 35 00	
	9 à 11 fils 68 75	
	12 fils 81 25	Plus de 20 fils : Fl. 80 = 200f
	13 à 14 fils 112 50	
	15 à 17 fils 143 75	
	18 à 20 fils 212 50	
	21 à 23 fils 325 00	Jusqu'à 20 fils inclus : Fl. 40 = 100f.
	24 à 30 fils 375 00	
Plus de 120 fils inclus en 20 millimètres = plus de 30 fils inclus en 5 millimètres. Rm. 120, soit 150 fr.	Plus de 30 fils 375 00	
DAMASSÉS.		
En tous genres, ouvrés, blancs, teints, essuie-mains, etc. Rm. 60, soit 75 francs	Suivant le compte de fils : de 100 à 370 francs.	Tous genres, *écrus* : Fl. 40 = 100f Tous genres, *blanchis, teints*, etc. Fl. 80 = 200f

QUANTUM DES DROITS ACQUITTÉS EN FRANCE.

	15 à 17 fils.	18 à 20 fils.	21 à 23 fils.
Le droit français sur les toiles légères s'élève, par mètre, à environ	15 centimes.	22 centimes.	32 centimes.
Sur les toiles demi-fortes, à	78 —	25 —	35 —
Sur les toiles fortes, à	20 —	29 —	40 —

EXPORTATIONS DE TOILES DU ROYAUME-UNI

PENDANT LES ANNÉES 1884 À 1890.

	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.	1889.
EXPORTATIONS TOTALES DU ROYAUME-UNI. (Toiles.)						
Yards	155,317,000	149,468,600	163,773,200	163,930,200	176,717,800	180,664,400
Valeur en £	5,180,038	4,961,093	5,259,182	5,452,715	5,552,441	5,776,911
EXPORTATIONS DE BELFAST EN FRANCE.						
Yards	3,443,500	2,586,300	3,143,500	3,338,100	3,215,800	2,861,700
Valeur en £	144,602	120,658	145,117	150,517	139,681	130,128
EXPORTATIONS DE BELFAST EN ALLEMAGNE.						
Yards	3,949,600	3,363,800	3,369,700	3,412,200	3,244,000	3,554,300
Valeur en £	177,851	158,093	155,454	152,637	146,536	178,017

EXPORTATIONS DE TISSUS DE LIN DE LA GRANDE-BRETAGNE

PENDANT LES CINQ PREMIERS MOIS DE 1890, COMPARÉE À CELLE DES CINQ PREMIERS MOIS DES ANNÉES 1889 ET 1888.

		1888.	1889.	1890.
Exportation en France...	Yards	1,359,900	1,267,700	1,155,000
	Valeur en £	60,156	57,484	51,152
Exportation en Italie.....	Yards	251,300	408,800	434,200
	Valeur en £	10,481	15,778	17,787
Exportation en Allemagne.	Yards	1,361,000	1,466,500	1,548,100
	Valeur en £	60,341	69,678	74,051

Le rapprochement des tableaux qui précèdent montre que le chiffre des importations de toiles d'Irlande en Allemagne n'a pas sensiblement varié depuis six ans, tandis que le chiffre des importations irlandaises en France a diminué de 10 p. 0/0 dans le même espace de temps.

Comment pourraient lutter, en effet, les industriels français qui payent déjà plus chèrement la main-d'œuvre que leurs concurrents allemands? Pour les tissus écrus, ils supportent des droits quatre fois supérieurs à ceux qui sont imposés aux fabricants allemands et dix fois plus élevés que ceux que payent les autrichiens! Pour les tissus blanchis, les taxes douanières en France sont deux fois et demie plus fortes que les taxes allemandes, et une fois et demie plus fortes que les taxes autrichiennes! Est-il déraisonnable d'aspirer à une plus juste répartition des droits? Pour tout esprit non prévenu, est-ce être trop exigeant que demander pour les toiles d'Irlande, dont les similaires n'existent pas en France, l'établissement des mêmes droits que ceux des tarifs allemands? Qui donc pourrait, sans mauvaise foi et sans parti pris, soutenir la thèse contraire? Personne assurément.

On voit par cet exposé des faits et des chiffres quel caractère de modération revêtent les réclamations des fabricants de lingerie.

Ils protestent à juste titre contre toute aggravation des droits qui frappent actuellement les tissus de coton et de fil, et demandent l'abolition sinon complète, au moins progressive, de taxes pesant sur leurs matières premières au seul profit de leurs concurrents étrangers. Ils s'élèvent surtout contre toute mesure rétrograde qui ferait verser l'industrie française dans l'ornière de la routine dont on a eu tant de peine à la tirer.

L'importance et le développement considérables donnés à la lingerie et à la chemiserie par le régime économique inauguré en 1860, l'arrêt ou, pour parler plus exactement, le recul de ces industries depuis plus de dix ans, le mouvement en avant et la prospérité récente, sont attestés de la façon la plus indéniable par les tableaux statistiques de l'exportation :

EXPORTATIONS. — COMMERCE GÉNÉRAL.

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS EXPORTÉES (MARCHANDISES FRANÇAISES ET ÉTRANGÈRES RÉUNIES).											
	1878.	1879.	1880.	1881.	1882.	1883.	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.	1889.
PIÈCES DE LINGERIE COUSUES :												
Allemagne	19,803	23,373	26,091	37,102	33,644	51,704	29,208	9,222	9,024	14,217	9,785	"
Belgique	27,871	42,786	59,470	59,224	100,785	75,701	57,766	67,469	46,204	64,586	77,320	238,818
Angleterre	68,204	46,296	58,714	57,922	112,398	94,169	103,619	80,213	78,012	94,485	118,152	274,616
Portugal	16,455	16,826	11,206	5,088	7,080	6,536	4,928	4,351	8,647	6,018	8,123	"
Autriche	20,044	8,476	12,898	8,701	13,754	30,602	7,708	600	726	"	"	"
Espagne	11,688	16,764	12,877	4,510	6,820	5,388	5,284	6,014	13,075	29,321	4,331	"
Italie	9,667	12,956	8,673	7,687	9,742	7,638	4,723	5,980	7,933	12,036	2,940	"
Suisse	16,008	17,500	20,150	21,669	17,202	20,127	27,564	29,873	10,222	5,262	3,048	"
Turquie	22,104	21,079	11,234	7,724	12,751	15,948	14,726	10,274	10,343	9,435	9,313	"
Égypte	26,974	21,663	15,532	15,121	13,362	17,939	11,883	16,822	19,413	15,238	13,908	"
États-Unis	42,999	49,895	57,818	53,990	57,898	66,497	71,184	75,385	42,004	158,339	125,873	331,606
Nouvelle-Grenade	45,209	35,775	51,425	38,904	42,605	28,006	26,132	18,858	55,057	96,962	75,162	"
Brésil	236,146	233,641	285,384	252,871	220,002	251,457	296,722	189,608	187,167	194,933	151,388	357,347
Uruguay	55,697	48,634	52,230	50,370	33,760	28,293	19,565	14,614	23,113	22,504	13,021	"
République Argentine	180,503	225,248	298,464	388,969	331,896	303,006	399,024	251,973	63,904	105,414	80,991	169,386
Chili	12,314	8,603	21,069	34,018	72,318	27,434	33,908	16,508	11,552	10,421	11,355	"
Haïti	19,738	11,956	24,781	17,813	10,004	4,302	15,934	14,989	11,168	15,923	20,006	"
Saint-Thomas	39,143	30,318	67,130	88,449	43,671	42,421	37,850	22,088	17,025	19,390	25,112	"
Algérie	30,631	40,439	39,460	34,748	56,922	74,835	77,908	73,398	57,847	73,870	63,601	148,638
Autres pays	150,285	142,912	121,342	144,923	141,468	112,373	133,580	108,889	206,532	167,878	156,634	611,051
Quantités	1,051,474	1,060,140	1,254,948	1,329,598	1,338,082	1,264,376	1,379,216	1,017,128	878,968	1,106,232	970,063	2,131,462
Valeurs	39,135,710	35,653,683	37,792,148	36,578,851	36,541,972	34,649,411	40,415,137	35,627,126	32,475,430	41,115,960	35,777,740	"

EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL.

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS EXPORTÉES (MARCHANDISES FRANÇAISES OU NATIONALISÉES).											
	1878.	1879.	1880.	1881.	1882.	1883.	1884.	1885.	1886.	1887.	1888.	1889.
PIÈCES DE LINGERIE COUSUES :												
Allemagne	19.698	28,036	26,991	37,102	33,644	51,704	29,021	9,222	9,007	14.217	9,522	"
Belgique	29,871	42,641	59,470	59,016	109,566	73,128	56,290	67,166	45,575	63,682	75,410	238,220
Angleterre	66,415	43,242	55,412	55,107	107,759	90.630	98.922	75,736	71,660	88,391	111,679	268,208
Portugal	11,977	13,921	9.977	5,066	6,806	6,345	4,488	4,123	8,555	5,946	7,952	"
Autriche	20,044	8,476	12,898	8,701	13,754	30,602	7,708	600	726	"	"	"
Espagne	5,133	6,121	3,887	2,987	3,869	3,434	3.945	2,941	3,043	5,723	2,083	"
Italie	6.487	12,226	5,898	7.667	8,253	6,587	3,836	5,246	7,273	11,136	2,820	"
Suisse	15.414	17,427	19,950	21,049	12,631	20,024	26.506	29,447	9,836	5,125	2,755	"
Turquie	21,004	20,352	9,118	7,607	9,126	14,689	14,221	10,272	8,230	9,435	9,208	"
Égypte	20,684	21,258	15,381	14,986	13,356	17,507	11,674	16,822	18,190	15,238	13,898	"
États-Unis	42,350	49,744	57,614	53,582	55,922	63,462	70,483	74,780	29,383	157,816	124.885	331,092
Nouvelle-Grenade	44,626	33,832	45,902	35,487	41,727	27,306	23,796	17,906	45,935	88,942	68,651	"
Brésil	228,209	226,344	270,909	240,912	207.160	235,309	283,803	179,441	185,267	178,472	123,774	346,938
Uruguay	54,787	46,445	47,274	46,809	30,074	24,735	19,965	14,105	21,247	20,601	12,381	"
République Argentine	179,822	225,074	294,119	384,775	328,432	299,618	394,869	250,988	58,734	102,481	77,757	166,401
Chili	11,572	8,469	20,222	30,752	64,075	25,452	29,647	14,328	10,743	8,091	9,742	"
Haïti	19,649	11,791	24,618	17,439	9,911	3,911	15,569	14,664	10,723	15,566	15,955	"
Saint-Thomas	38,480	30,122	66,338	87,984	43,229	42,156	36,680	21,180	16,202	16,788	18,930	"
Algérie	29.641	48,458	37,674	33,319	56,131	74,344	76,956	73,168	57,847	73,352	63,601	148,638
Autres pays	145,045	131,679	115,734	140,002	128,285	109,132	120,640	96,936	171,347	120,786	109,467	560,825
Quantités	1,014,928	1,025,348	1,199,386	1,291,369	1,283,710	1,220,075	1,328,619	979,071	789,525	1,001,788	970,063	2,060,322
Valeurs	88,770,250	35,271,971	37,180,966	36,158.332	35,943,880	34,162.100	39,858,570	35,246,556	31,581,000	40,071,520	35,777,740	41,206,440

EXPORTATIONS.

NOMS DES PAYS.	MOYENNE DES ANNÉES 1867-1876.	MOYENNE DES ANNÉES 1857-1866.
Russie	301,917	731,390
Allemagne	2,804,256	4,832,510
Belgique	3,248,098	3,522,228
Angleterre	8,370,012	10,362,402
Portugal	662,319	230,382
Autriche	356,897	4,796
Espagne	1,377,385	1,682,514
Italie	2,343,372	4,224,644
Suisse	2,638,636	3,424,167
Grèce	341,042	283,227
Turquie	2,046,579	2,291,821
Égypte	1,744,730	2,548,692
États barbaresques	69,091	176,773
Côte occidentale d'Afrique	245,727	125,318
Possessions anglaises en Afrique	216,415	952,300
Autres pays d'Afrique	40,728	14,218
Indes anglaises	63,175	178,859
Indes hollandaises	12,264	36,571
Philippines	8,763	22,180
Chine, Cochinchine, royaume de Siam et Japon	562,959	237,439
Australie et autres pays de l'Océanie	278,419	249,151
États-Unis	4,180,779	2,494,740
Mexique	713,671	6,735,725
Guatémala, Costa-Rica et Honduras	267,363	43,364
Nouvelle-Grenade	2,910,068	553,360
Vénézuéla	368,122	248,504
Brésil	9,645,678	9,448,157
Uruguay	4,233,734	2,127,666
République Argentine	9,835,399	4,225,124
Chili	3,836,646	3,399,020
Pérou	4,085,413	4,950,531
Bolivie	5,967	26,027
Équateur	152,792	"
Haïti et République Dominicaine	1,126,458	769,835
Saint-Thomas	1,265,478	1,750,650
Possessions anglaises dans l'Amérique du Nord, et autres	373,487	66,664
Possessions espagnoles en Amérique (Cuba, Porto-Rico, etc.)	1,463,684	3,287,046
Possessions hollandaises en Amérique	291,017	5,097
Indes françaises	16,502	34,617
Algérie	5,737,686	13,207,762
Guadeloupe	670,934	953,957
Martinique	450,060	828,598
Île de la Réunion	527,961	2,053,289
Sénégal	335.526	763,447
Mayotte, Nossi-Bé et Sainte-Marie-de-Madagascar	5,634	75,309
Guyane française	252,628	626,017
Saint-Pierre-Miquelon et Grande-Pêche	156,643	129,022
TOTAUX	80,648,104	95,095,310

EXPORTATIONS.

(PÉRIODE DE 1878 À 1889.)

	COMMERCE général.	COMMERCE spécial.
1878	39,135,710	38,770,250
1879	35,654,683	35,271,971
1880	37,792,148	37,180,966
1881	36,578,851	36,158,332
1882	36,541,972	35,943,880
1883	34,649,411	34,162,100
1884	40,415,137	39,858,570
1885	35,627,126	35,246,556
1886	32,475,430	31,581,000
1887	41,115,960	40,071,520
1888	35,777,740	35,777,740
1889	"	41,206,440
TOTAUX	405,764,170	441,229,325

COMPARAISON DES CHIFFRES D'EXPORTATION

PENDANT LES SIX PREMIERS MOIS DES ANNÉES 1882 À 1890.

1890.	1889.	1888.	1887.	1886.	1885.	1884.	1883.	1882.
PIÈCES DE LINGERIE COUSUES. (Milliers de francs.)								
31,099	27,723	15,753	20,314	15,064	18,731	16,645	14,075	17,121

Quand on place à côté les uns des autres les tableaux d'exportation qui comprennent les périodes de 1857 à 1876 et ceux qui embrassent les onze dernières années et s'étendent de 1878 à 1890, on est frappé de voir que le chiffre des affaires de cette seconde période est sensiblement inférieur au chiffre de la période précédente. Il ne s'agit plus, en effet, des 95 millions et demi de l'année 1867, ni des 99 millions de l'année 1872 (chiffre qui n'a pas été dépassé), ni du chiffre moyen de la décade de 1857 à 1866 qui était de 95,095,310 francs, ni du chiffre moyen de la décade suivante, de 1867 à 1876, qui était de 80,648,104 francs; il n'est plus question que d'un chiffre de plus de moitié inférieur aux chiffres d'autrefois, c'est-à-dire d'un chiffre qui oscille entre 35 et 39 millions et dont la moyenne des dix dernières années, de 1878 à 1889, est de 36,125,263 francs.

Il importe de remarquer que le chiffre de 1889 est un peu supérieur et que le total des six premiers mois de 1890 est proportionnellement beaucoup plus élevé. Nous

sommes donc autorisé à prévoir une amélioration sérieuse dans les affaires concernant les vêtements et pièces de lingerie cousues. Néanmoins, les causes principales du recul éprouvé par les industries de la chemiserie et de la lingerie depuis une douzaine d'années subsistent toujours.

Tant que les taxes qui frappent les tissus de coton et de fil pèseront si lourdement sur la fabrication française, on ne peut espérer une modification sensible de la situation dans laquelle se trouvent placés nos industriels vis-à-vis de leurs concurrents étrangers. Malheureusement la France, comme nous l'avons déjà fait remarquer, semble vouloir, depuis quelques années, se replier sur elle-même, remonter le courant du passé, mettre des entraves au libre trafic et à l'indépendance des échanges, revenir, en un mot, au système d'autrefois!

Tous les développements qui précèdent s'appliquent à la fois à la lingerie pour hommes et à la lingerie pour femmes. Quels sont les produits spéciaux à chacune de ces branches d'industrie?

La lingerie pour hommes comprend :

Les chemises blanches et de couleur, en coton, en toile, en flanelle ou en tissus de fantaisie;

Les caleçons en toile, en croisé, en coton, en flanelle et en tissus de fantaisie;

Les gilets en flanelle et en tissus mixtes;

Les devants de chemise en toile et en coton, unis ou brodés ou de fantaisie;

Les faux-cols, manchettes et plastrons de chemise.

Il convient de signaler l'importance qu'a prise la flanelle comme vêtement, depuis quelques années. La cause doit en être attribuée, selon nous, aux qualités hygiéniques de la laine. Autrefois l'usage des vêtements de flanelle était limité à la saison d'hiver : dès les premiers beaux jours, ils disparaissaient au fond des garde-robes avec les habillements de gros drap et les pardessus de fourrure. Aujourd'hui le développement des exercices athlétiques, l'habitude des jeux violents qui ne peuvent s'exercer qu'en plein air, les font rechercher pour leur commodité, voire même pour leur élégance. Quel tableau plus gracieux, plus gai, plus charmant que celui d'une troupe de jeunes gens et de jeunes filles, vêtus de flanelle blanche, bleue, rouge ou rayée et coiffés d'un coquet béret, se livrant avec toute la fougue de leur âge aux luttes émouvantes d'un passionnant *tennis!*

La mode, d'accord avec l'hygiène, — une fois n'est pas coutume — a mis la flanelle en honneur. Dans sa fantaisie, elle semble vouloir faire revivre le luxe des devants de chemise en toile brodée. L'essai est encore timide, mais, s'il se généralisait, il y aurait peut-être encore de beaux jours pour les brodeuses des Vosges, dont l'industrie naguère si florissante est complètement abandonnée aujourd'hui. Mais que ces ouvrières y prennent bien garde; la machine à broder est prête, elle ne demande qu'à

marcher. On sait de quels perfectionnements elle a été dotée depuis dix ans; elle se plie à toutes les exigences; elle exécute les travaux les plus délicats, elle satisfait les plus difficiles et nul ne peut prévoir les surprises que la science du mécanicien nous réserve encore.

La lingerie pour femmes embrasse les articles suivants :

Les chemises de jour et de nuit, les camisoles, les pantalons, les parures, les peignoirs, les fichus, etc.

Les trousseaux qui comprennent, outre les objets que nous venons d'énumérer, le linge de ménage, taies d'oreillers, draps, nappes, serviettes, etc.

La lingerie pour enfants se compose de tout ce qui constitue la layette, depuis les chemises jusqu'aux bonnets et aux pelisses.

Le centre le plus important de fabrication de lingerie pour hommes et pour femmes a été, est encore et sera toujours et incontestablement Paris.

Paris crée les modèles; Paris coupe, assemble et confectionne les beaux articles. C'est l'ouvrière de Paris qui a fait la réputation universelle de la lingerie française; c'est le commerce parisien qui l'a répandue dans le monde entier.

Avant l'invention des machines à coudre, les maisons religieuses avaient, pour ainsi dire, le monopole de la confection de la lingerie en général; elles exerçaient à ce travail les jeunes filles confiées à leurs soins. Ces ateliers où, par tradition, l'enseignement des différents genres de broderies et des points de couture les plus compliqués a été maintenu à la hauteur d'un art, ont été de véritables pépinières d'excellentes lingères. D'élèves, celles-ci sont devenues à leur tour professeurs; elles ont créé un peu partout en France de petits ouvroirs communaux, laïques ou religieux, dans le but charitable de venir en aide aux femmes laborieuses et nécessiteuses. Elles leur donnaient à confectionner des articles ordinaires d'abord, leur confiaient ensuite des travaux plus délicats et plus soignés au fur et à mesure que l'habileté augmentait et que le goût s'affinait. Telle est l'origine du développement considérable pris, dans plusieurs départements, par le travail de la lingerie au sein de la population féminine.

Lorsque les traités de 1860 eurent donné au commerce français l'essor prodigieux que les adversaires de ce régime ne peuvent nier — bien que cependant ils l'attribuent à de toutes autres causes — l'industrie de la lingerie sut mettre en œuvre ces forces immenses, disséminées sur tous les points du territoire et en tirer de merveilleux résultats. Quoi qu'il en soit, nous pouvons assurer qu'il existe encore maintes régions déshéritées où les fabricants intelligents et avisés trouveraient à l'heure actuelle des femmes laborieuses, capables de s'adonner avec succès aux travaux de lingerie, et qu'il serait aisé de procurer à des milliers de femmes de précieuses ressources et un peu du bien-être dont elles sont malheureusement privées.

L'emploi de la machine à coudre vint modifier profondément l'organisation de la fabrication de la lingerie tel que nous venons de l'esquisser. Il s'établit à Paris de petits ateliers dirigés par des femmes habiles qui entreprirent de piquer mécaniquement les cols,

les poignets et les plastrons de chemises. Le plus souvent ce travail était fait à façon; les fabricants remettaient aux entrepreneuses les chemises simplement coupées; ils les reprenaient une fois piquées et les envoyaient dans les couvents de province pour y être terminées. Ce système, encore employé par un grand nombre de maisons pour les belles chemises, permet de faire à la main les coutures, les fronces et les ourlets et d'obtenir ainsi l'élégance et la solidité.

Lorsque les exigences de la clientèle obligèrent les fabricants à produire beaucoup et à bon marché, ceux-ci durent s'adresser aux ouvroirs de province, les engageant à se procurer des machines à coudre pour confectionner les chemises simplement coupées à Paris. Le Berri fut le premier à entrer dans cette voie. Depuis longtemps déjà, cette région avait acquis une réputation méritée pour les travaux de lingerie; dès 1848, on confectionnait sur les bords du Cher, pour des maisons de Paris, des devants de chemises à petits plis. En quelques années, tous les villages baignés par l'Indre, de Châteauroux à Châtillon-sur-Indre, ceux de la vallée de la Creuse, d'Argenton au Blanc, devinrent des centres considérables de fabrication de lingerie. La vieille cité d'Argenton, si pittoresquement assise sur la Creuse, a fait et fait encore beaucoup de chemises d'hommes et d'articles de lingerie pour femmes, à bon marché.

Au Blanc, à Saint-Gauthier, à Buzançais, à Levroux, à Chabris, à Valençay, à Villedieu, dans l'Indre, de nombreux entrepreneurs reçoivent le travail des maisons de Paris et le distribuent dans les villages environnants.

Autrefois, presque tous ces entrepreneurs étaient des marchands d'étoffes, de confections, d'épicerie, etc.; ils rémunéraient les ouvrières en leur donnant des marchandises en échange de leur travail. La concurrence d'une part, d'autre part la crise agricole, conséquence de la maladie de la vigne, ont transformé ce mode de payement, bon peut-être pour les peuplades sauvages de l'Afrique, mais indigne d'une nation civilisée. Après avoir été payées moitié en marchandises et moitié en espèces, les ouvrières ont été rémunérées totalement en argent; le payement en marchandises n'est plus guère usité que dans quelques petites localités. Ce système tend d'ailleurs à disparaître pour le plus grand avantage des ouvrières.

A l'origine, les entrepreneurs de lingerie achetaient des machines à coudre et les donnaient en location aux ouvrières; ils leur vendaient aussi le fil et les menues fournitures. Aujourd'hui, les machines sont dispersées chez les ouvrières; on peut estimer à 10,000 le nombre des machines à coudre employées dans l'Indre à la confection des pièces de lingerie. La plupart sont du système Reimann, mais depuis peu la machine française Hurtu perfectionnée semble supplanter son aînée; toutes deux d'ailleurs ont leurs avantages et leurs partisans.

La fabrication des chemises d'hommes s'est localisée dans l'Indre, dans la Vienne et dans le Cher. Il y a des ateliers de repassage à Argenton et à Issoudun; des ateliers de confection à Montmorillon, à Saint-Savin, à Chauvigny, à Sully-sur-Loire, où un descendant du grand Sully avait, il y a quelques années, installé un ouvroir dans les

IMPRIMERIE NATIONALE

dépendances du magnifique château qui domine le fleuve, à Aubigny et dans quelques communes du département du Cher.

Les couvents et les maisons religieuses de Bretagne s'occupent aussi des travaux de lingerie. A Rennes, une maison assez importante fournit du travail aux ouvrières de la ville.

A Niort, où elle avait pris une certaine importance, l'industrie de la lingerie a malheureusement disparu.

Rouen s'est créé une spécialité dans la fabrication des chemises d'ouvriers, à bas prix, mais de confection rudimentaire. Le département de l'Indre, qui fabrique mieux, fait concurrence à Rouen pour la chemise d'indienne destinée à l'exportation.

Il convient de signaler d'une manière toute spéciale un système nouveau d'organisation du travail de la lingerie. Des maisons importantes, qui sont à la tête de leur industrie, ont créé ou créent actuellement de véritables manufactures suivant toutes les règles de la science moderne, dotées des derniers perfectionnements de l'outillage mécanique et permettant d'obtenir, par une division de travail plus complète que jadis, des produits plus parfaits et à de meilleures conditions de prix.

« Simple passe-temps en pays vignoble, dit un chroniqueur sérieux et compétent, la lingerie, avec la maladie des vignes, est devenue la principale ressource des populations. D'abord entre les mains des petits commerçants, elle tend à se transformer aujourd'hui en manufactures.

« Une des grandes maisons de lingerie (de Paris) a installé à Romorantin une fabrique qui est une merveille industrielle. Elle occupe à la confection des chemises, depuis les plus communes jusqu'aux plus fines, 400 ouvrières.

« Un millier de femmes travaillent au dehors...

« Afin de permettre le recrutement et le développement de l'usine, on a créé une école professionnelle dans laquelle les jeunes filles sont reçues à onze ans. Elles ont quatre ou cinq heures de classe par jour et travaillent à la lingerie le reste de la journée.

« Ouverte il y a peu de temps, cette école a donné des résultats surprenants : les fillettes sorties de chez les sœurs ne savaient presque rien; dès la première année, plusieurs ont obtenu le certificat d'études, grâce à l'école professionnelle.

« L'émulation est entretenue par des récompenses consistant en livrets et en timbres d'épargne.

« A treize ans, les jeunes filles qui ont leur certificat d'études entrent dans les ateliers. Ceux-ci construits sur les bords de la Sauldre, en face de la promenade de la ville, sont très clairs et très gais. Le spectacle des vastes salles où les machines à coudre sont employées à la confection des chemises, depuis les grandes coutures jusqu'aux boutonnières, est fort curieux.....

« Sauf pour le repassage dans lequel la Parisienne est sans rivale et ne pourra jamais, dit-on, en rencontrer, le travail est excellent à Romorantin. »

La chemise de luxe de nos grands chemisiers de détail est confectionnée presque entièrement à Paris. Deux ou trois maisons qui travaillent pour l'exportation font terminer leurs articles dans quelques couvents choisis. Mais c'est en général à Paris que se fabrique la chemise fine, depuis la conception du modèle jusqu'à la broderie du monogramme.

Quelques-unes de nos grandes villes de France, Lyon, Toulouse et Bordeaux, se sont acquis une réputation méritée par leur fabrication de belles chemises. Toulouse se distingue par l'excellence de sa coupe, et les *lisseuses* bordelaises sont célèbres.

La mode, qui avait abandonné depuis quelques années le devant de chemise façonné, brodé, à plis, etc., pour le plastron uni, tend, ainsi que nous l'avons dit plus haut, à revenir aux devants de fantaisie.

Dès 1848, l'industrie des devants à petits plis coulissés s'était créée et développée à Selles-sur-Cher, à Villefranche, à Chabris, à Saint-Aignan et dans toute cette région.

Lorsque la mode imposa les plastrons unis, les ouvrières entreprirent de faire des plis de camisoles et de peignoirs de femmes; elles ont ainsi conservé le goût et les bonnes traditions de ce métier délicat : grâce à cet expédient la lingerie française possède aujourd'hui encore des éléments de premier ordre, non seulement pour la fabrication des devants de chemises plissés, mais aussi pour la décoration de ces devants à jours, graines, points de fantaisie, etc.

Signalons en passant un intéressant essai tenté en 1872, pour le compte d'une maison importante de Saint-Quentin. Une femme d'une grande intelligence fut chargée d'un voyage d'études en Allemagne. Elle rapporta de Bielefed, en Westphalie, les machines et les procédés de fabrication mécanique des devants de chemises à plis; malheureusement les changements de la mode firent échouer cette entreprise très bien conçue et dirigée.

La broderie est l'ornement par excellence du devant de chemise de soirée ou de cérémonie. C'est dans le département des Vosges que l'on trouve les ouvrières habiles dont les doigts de fée savent reproduire les points si curieux des vieilles broderies.

Les brodeuses de Fontenoy-le-Château rivalisent avec les brodeuses suisses de Hérisau et des autres villages du canton de Saint-Gall pour la broderie fine au métier, dont l'étoffe est tendue sur un tambour. Elles les dépassent même par la perfection du travail et les produits français présentent, à notre avis, plus de relief, plus de netteté et plus de précision que les broderies de Suisse.

Cette industrie de la broderie au métier, qui confine à l'art, est presque entièrement localisée dans l'arrondissement de Remiremont et dans le canton de Bains-en-Vosges, à Plombières, au Val-d'Ajol, à Fontenoy-le-Château et aux environs.

On fait aussi dans tout le département des Vosges et dans une partie du département de la Meuse, à Nancy, à Épinal, à Rambervilliers, à Raon-l'Étape, etc., des quantités considérables de broderie courante et ordinaire, qui se fabrique à la main comme les festons. Ce genre, d'une exécution rapide, visant surtout à l'effet et au bon marché,

s'applique plus spécialement aux devants des chemises destinées à l'exportation ou à la lingerie pour femmes.

Les faux-cols et les manchettes pour hommes et pour femmes se fabriquent à Paris, à Nogent-sur-Marne, au Plessis-Trévise, à Verberie, sur les bords de l'Oise, et à Nancy. En général, la piqûre, le blanchissage et le repassage sont faits par de petits entrepreneurs; le plus souvent, les procédés qu'ils emploient sont rudimentaires.

Il existe cependant quelques grands ateliers, montés rationnellement, à Paris, à Rennes et près de Bordeaux; ils peuvent rivaliser pour la perfection de leur outillage avec ceux de Berlin et de Vienne.

La lingerie pour dames, la lingerie fine, la lingerie de luxe restent la propriété et la gloire de Paris. Il suffit, pour s'en convaincre, d'avoir jeté les yeux à l'Exposition de 1889 sur les étalages des maisons qui se sont fait une spécialité de layettes royales et de trousseaux princiers et sur les vitrines des grands magasins de nouveautés et des maisons de gros. Mais à côté de ces articles exceptionnels, il y a des produits de grande consommation, dont le prix moins élevé n'exclut ni le goût ni la bonne fabrication. Ces articles moyens, établis à Paris, sont confectionnés en province dans les couvents, les maisons religieuses, les ouvroirs disséminés un peu partout, les Bon Pasteur de Nevers, d'Angers, de Bourges, de Saint-Omer, de Bavilliers, de Sainte-Anne-d'Auray, etc. On peut dire, d'une façon générale, que toutes les grandes villes et la plupart des localités d'ordre secondaire renferment des ateliers religieux plus ou moins importants, où les sœurs reçoivent du travail à façon ou à l'entreprise pour des particuliers ou pour des négociants.

La confection de la lingerie pour femmes s'est répandue dans beaucoup de départements, apportant à des milliers de femmes travaillant chez elles des ressources devenues d'autant plus précieuses et nécessaires que la plupart de ces régions sont cruellement éprouvées, comme nous l'avons déjà dit, par la crise agricole due à la maladie de la vigne.

Dans le Cher, Vierzon, Graçay, Châteauneuf-sur-Cher, Lignères, Saint-Amand-Montrond; dans le Loir-et-Cher, Selles-sur-Cher, Saint-Aignan, Noyers, Mennetou-sur-Cher, Châtres, Villefranche-sur-Cher; dans l'Indre, Issoudun, Reuilly, Valençay, Vatan, Argenton, etc., sont des centres importants de fabrication de lingerie pour dames, chemises de jour, chemises de nuit, pantalons, etc.

Le travail est envoyé de Paris à des entrepreneurs, qui le distribuent dans un rayon assez étendu à des sous-entrepreneurs plus directement en rapport avec les ouvrières.

En dehors de ces centres importants où les femmes ont acquis une habileté professionnelle remarquable, la lingerie pour femmes s'exécute aussi à Nancy et aux environs; à Saint-Quentin et à Lyon. Verdun possède une fabrication spéciale et Saint-Omer produit beaucoup d'articles communs.

De même que pour les devants de chemises d'hommes, la région des Vosges a le monopole des broderies et festons si largement employés dans la lingerie de femmes.

Cette industrie occupe, surtout pendant l'hiver, l'immense majorité des femmes des départements des Vosges, de la Meuse et de Meurthe-et-Moselle.

« C'est le fabricant de lingerie, qu'il soit de Paris ou d'ailleurs, écrivions-nous en 1878, qui coupe le tissu et l'envoie à broder sous forme de col, manchette, chemise, devant, garnitures, etc. Le petit fabricant donne directement à des intermédiaires dites *entrepreneuses, factrices* ou *contremaîtresses.*

« Ces entrepreneuses reçoivent, à certains jours, les ouvrières de la campagne et des environs et leur donnent de l'ouvrage en échange de celui qu'elles rapportent; d'autres font des distributions de travail à domicile; toutes discutent les prix de la main-d'œuvre avec les ouvrières, s'occupent de la réception et de la vérification de l'ouvrage et payent pour le compte du fabricant. En général, ces intermédiaires touchent ou prélèvent 10 p. 0/0 de commission sur le montant des factures de broderies [1]. »

Ces conditions du travail des brodeuses des Vosges n'ont pas été modifiées depuis dix ans, et les détails que nous reproduisons ici ont toujours le même caractère d'actualité.

Épinal est un centre de fabrication spéciale de lingerie brodée, principalement pour l'exportation; toutefois les plis sont envoyés sur les bords du Cher pour le travail du coulissage.

La fabrication des chemises et gilets de flanelle, qui était jadis presque le monopole des fabricants ou marchands de bonneterie, s'est transformée en passant dans les mains des chemisiers de détail et de gros.

Nous avons déjà dit quelle importance avait prise depuis quelques années la consommation de la flanelle. Mentionnons de nouveau la flanelle de coton fantaisie, qui a remplacé la cotonnade pour la fabrication des chemises d'ouvriers. Rouen conserve le monopole de cette confection à bon marché.

Toutes les maisons de détail ou de gros qui vendent la chemise de toile fabriquent également les chemises et les gilets de flanelle. Ces articles sont expédiés tout coupés de Paris à des entrepreneurs de Vaucouleurs, dans la Meuse, qui servent d'intermédiaires entre les fabricants et les ouvrières.

Dans l'Oise, Rantigny possède une ancienne et importante manufacture de chemises et de gilets de flanelle.

Les caleçons en toile, en cretonne, en croisé coton, dont l'exportation est considérable, se confectionnent en grande partie dans le département de l'Indre, à Argenton, à Villedieu et à Buzançais.

Signalons enfin l'importance croissante de la consommation française de gilets, caleçons ou chemises en tissus de bonneterie. La fabrication supérieure de Troyes et de Romilly nous permet maintenant de lutter pour la finesse et la qualité avec les articles anglais et, pour le prix, avec les produits allemands.

Il est aussi difficile que délicat d'établir la ligne exacte de démarcation qui sépare la

[1] Exposition universelle de 1878. — *Rapports du Jury international,* Gr. IV, cl. 37, p. 145.

bonneterie de la chemiserie; depuis la vogue des articles fabriqués au métier circulaire, et notamment des tissus *Jaeger*, les bonnetiers fournissent aux chemisiers des tissus que ceux-ci emploient comme matière première de leur industrie, qu'ils coupent et confectionnent en caleçons, gilets, camisoles, jupons et cache-corsets. Cette branche spéciale de l'industrie a pris, dans ces dernières années, une importance considérable; c'est ce que n'a pas manqué de faire remarquer notre collègue et ami, M. Mortier, dans son savant et intéressant rapport sur la bonneterie. Depuis que le jersey a été délaissé par la mode, en France et à Paris, tous les fabricants se sont ingéniés à tirer parti du tissu élastique jersey; de là, les nombreuses applications qui en ont été faites aux jupons et aux cache-corsets. Les consommateurs accepteront-ils avec faveur cette innovation? La mode, l'inconstante mode, ne transformera-t-elle pas cet engouement dans un moment de caprice? L'expérience et le temps seuls peuvent fournir la réponse à cette question.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

Après avoir examiné la situation de l'industrie de la lingerie en général, nous devons rendre compte des résultats obtenus et des progrès réalisés par les fabricants qui ont pris part à l'Exposition du Centenaire. L'industrie française était dignement représentée par les premières et les plus importantes maisons; elle n'a rencontré vis-à-vis d'elle que quelques fabricants belges et autrichiens. L'Allemagne du Nord et l'Angleterre s'étaient abstenues.

FRANCE.

CHEMISERIE.

Il convient, à notre avis, de diviser l'exposition de la chemiserie en plusieurs catégories :

1° Chemiserie de détail ou de luxe;

2° Chemiserie en gros pour la vente courante de l'intérieur;

3° Chemiserie d'exportation.

1° En dehors de la perfection de la coupe, de la recherche constante de la nouveauté dans la forme, héritage traditionnel de nos chemisiers parisiens, il faut reconnaître que, depuis dix ans, la préoccupation constante de nos grandes maisons de détail a été d'utiliser des étoffes nouvelles pour la fabrication des chemises de nuit ou de jour, de créer des articles inédits, variés et de bon goût.

Non seulement on emploie, aujourd'hui comme autrefois, la toile, le calicot ou la percale imprimée, mais encore presque tous les tissus unis ou façonnés : les soieries de Lyon, de Chine, de l'Inde, les satins, les brillantés, les foulards, les brochés, les crêpes servent de matières premières à nos chemisiers. Ils ont su tirer un très grand

parti de l'opposition des coloris, de la graduation des nuances, de la composition et du choix des dessins. Les objets exposés dans les vitrines des chemisiers de détail et de luxe témoignaient des heureux résultats qu'ils avaient obtenus.

2° La vogue, en 1878, était au plastron uni; les fabricants de gros s'étaient ingéniés à modifier les formes du plastron, à augmenter la finesse de la piqûre, à donner du maintien, de la raideur aux devants pour éviter le froissement de la partie supérieure.

D'une correction trop froide, le plastron uni ne présente d'avantages que pour la production des chemises de série; il rend le repassage plus facile, moins coûteux et permet des prix plus bas et une fabrication plus rapide: le devant façonné est et restera toujours la parure obligée de la chemise de cérémonie.

Grâce à des efforts divers, peut-être aussi grâce à une évolution rationnelle de la mode et du goût, nous avons eu la satisfaction de voir exposer en 1889 des chemises à devants façonnés, gansés, plissés, ornés de broderies et de jours; des mélanges de plis de divers tissus et de différentes nuances formaient, pour des chemises d'intérieur, des combinaisons du plus charmant effet.

On peut affirmer que l'industrie des devants a repris un nouvel essor.

Les progrès réalisés sont dus à l'emploi de machines spéciales nouvellement créées.

La chemise de série, dont le type est aussi simplifié que possible afin de diminuer le prix de revient, est la base de la fabrication de plusieurs maisons de gros.

La régularité dans l'emploi des tissus et l'économie dans toutes les parties de la confection constituent le mérite et la raison d'être de ces chemises. Il s'agit de produire en grande quantité cinq à six types, de qualités et de prix échelonnés, d'un modèle uniforme. Les magasins de nouveautés ont beaucoup contribué à développer cette fabrication.

Signalons en première ligne, au nombre de ces chemisiers, une très ancienne et très bonne maison, dont l'un des chefs était membre du Jury et dont les produits exposés offraient une très grande régularité et étaient présentés avec harmonie et avec goût. D'autres maisons, dont le siège de vente est à Paris, présentaient des produits moyens sans mérites particuliers; ces maisons ont obtenu une médaille d'argent et une médaille de bronze.

Trois maisons de détail, rentrant dans cette catégorie, méritent de fixer notre attention.

L'une d'elles, qui se sert d'un titre «spécial», a été déjà récompensée en 1878 et a obtenu, dès cette époque, une médaille d'argent. Elle se flatte d'avoir créé dans cette industrie de la chemise de série un genre supérieur tenant le milieu entre ce genre et le travail plus soigné de la commande.

Une autre maison de détail, qui suit les errements de la précédente, a exposé, en dehors des chemises de série, des articles de fantaisie et de luxe d'un goût distingué; elle a mérité également une médaille d'argent.

Enfin, une maison de détail, qui doit toute sa vogue (et elle est considérable) à une

heureuse et ingénieuse réclame et qui s'est répandue dans le public, en prenant comme point de départ une chemise devant toile à 3 fr. 50, s'est contentée de présenter au Jury tous les spécimens de sa série. Il nous a été facile de nous convaincre que, pour acheter les produits de cette maison, point n'était nécessaire d'avoir « fait un gros héritage ».

3° Nous regrettons de n'avoir pas vu figurer dans les vitrines des chemisiers en gros pour l'exportation, dont le nombre est d'ailleurs limité, les articles ordinaires et courants, pour la fabrication desquels la lutte est si ardente entre les industriels français et nos concurrents de Vienne et de Berlin.

Les progrès réalisés en France depuis quelques années dans cette branche d'industrie sont considérables. Quelques maisons ont pu soutenir avec avantage la lutte contre l'étranger; grâce à des méthodes de division du travail plus rationnelles, à la perfection de leur outillage et à l'emploi des machines les plus nouvelles, elles ont pu produire à aussi bon marché que leurs concurrents d'outre-Rhin. Il y a moins de dix ans, les chemises blanches de 20 à 26 francs la douzaine n'étaient pas entièrement cousues à la machine à deux fils; aujourd'hui, on emploie pour leur fabrication des machines à navettes très perfectionnées dont la vitesse considérable n'exclut pas la perfection et la solidité du point. Autrefois, l'on se contentait d'apprêter les cols, les poignets et les devants et de plier les chemises au fer; cette opération s'appelait *le plissé;* aujourd'hui cette méthode est abandonnée, et les chemises d'exportation sont blanchies et apprêtées par des procédés aussi parfaits que ceux en usage pour la confection des chemises d'un prix élevé.

Nous espérions que plusieurs maisons, qui ont fait à l'Allemagne une concurrence victorieuse, auraient exposé des échantillons de ces chemises bon marché dont on inonde l'Extrême Orient, tous les pays de l'Amérique du Sud, les Antilles, etc.; mais notre attente a été déçue et nous le regrettons vivement.

En résumé, il ressort de l'examen des produits présentés en 1889 que l'industrie française de la chemiserie d'exportation s'est appliquée à élever la qualité, la richesse et le goût de ses produits, par le choix judicieux des tissus et le fini de la fabrication. Il nous a été donné de pouvoir examiner de très près les produits de trois maisons qui tiennent le premier rang pour la chemiserie d'exportation, de les analyser, de les retourner sous toutes leurs faces, et nous avons pu constater qu'il était impossible de pousser plus loin le soin du détail, la finesse de la couture, la régularité de l'ourlet; le travail à la main est en général très remarquable.

Une maison de gros, qui s'occupe surtout de la fabrication des articles d'un prix élevé et qui a réussi à faire connaître et estimer sa marque sur plusieurs marchés de l'Amérique du Sud, a présenté dans un ordre remarquable des chemises en soie de nuit et de jour, des chemises blanches de grand luxe et d'excellent goût. Cette exposition était certainement l'une des plus élégantes de la classe 35; elle a justifié amplement la médaille d'or qui lui a été décernée.

Les exposants français de faux-cols et de manchettes n'étaient pas assez nombreux en 1889. Nous avons le regret de dire que l'examen des produits exposés ne nous a permis de constater que de faibles progrès réalisés depuis 1878; les procédés de fabrication, de blanchissage et de repassage sont restés identiques. Il convient cependant de faire observer que les articles d'une importante maison ne méritaient pas ces reproches. En outre, deux expositions nous ont paru intéressantes et ont valu à leurs auteurs un rappel de médaille d'argent et une médaille d'argent.

Les types les plus variés de caleçons, de gilets et de chemises de flanelle ont été présentés par les maisons de chemiserie en gros pour l'exportation.

Nous avons remarqué des gilets dont la forme renouvelée est très gracieuse, des chemises de flanelle mousseline avec broderie à l'aiguille d'un goût parfait; mais nous aimions moins les plastrons de gilets, riches mais très lourds, que l'on s'est cru obligé de présenter et qui sont des pièces coûteuses, sans intérêt pratique. Entre autres objets charmants, nous avons distingué des gilets dont les boutonnières étaient encadrées de broderie au plumetis et dont les boutons étaient recouverts de flanelle brodée; le point de chausson était assorti à la nuance principale de la broderie. C'était la reproduction, sur des gilets de flanelle, des broderies de gilets de soie du XVIIIe siècle.

Il convient de mentionner les caleçons pour l'exportation d'une maison nouvelle qui s'efforce de se créer une clientèle à l'étranger, grâce à sa recherche constante de la nouveauté; cette maison a obtenu une médaille de bronze.

Les chemises et gilets de flanelle de série, qui rentrent dans la catégorie de chemises dont nous avons précédemment parlé, ont donné naissance, dans le département de la Meuse, à une fabrication importante d'articles courants destinés à la consommation française. Cette industrie, comme nous l'avons déjà dit, occupe aujourd'hui dans ce département un très grand nombre d'ouvrières. La maison, qui a son centre de fabrication à Vaucouleurs, a obtenu une médaille d'argent. Une autre maison, qui s'est fondée à Reims et s'est établie depuis à Paris, a présenté une exposition qui n'était pas dénuée d'intérêt et qui a mérité une médaille de bronze.

Nous signalerons enfin deux maisons qui ont exposé des gilets et autres articles en flanelle spéciale, dite *de pin sylvestre;* il est juste d'ajouter que ces articles sont fabriqués avec des matières premières tirées de l'étranger et qu'ils ne conviennent qu'à une clientèle de rhumatisants, de consommateurs éprouvés par les maladies et doués d'une foi spéciale.

En 1878, nous écrivions ce qui suit dans notre rapport sur la lingerie :

« En résumé, la lingerie française pour dames et pour enfants mérite la brillante réputation dont elle a toujours joui; mais qu'on y prenne garde, il ne faut pas que l'art soit complètement banni de cette industrie; les articles français ne peuvent conserver leur supériorité que s'ils portent en eux la marque du goût et le cachet particulier qu'on y a toujours recherchés et rencontrés [1]. »

[1] Exposition universelle de 1878. — *Rapports du Jury international*, Gr. IV, cl. 37, p. 171.

Onze ans se sont écoulés, et nous avons la satisfaction de constater que nos avertissements ont été écoutés, que la lingerie française a su conserver sa supériorité artistique et professionnelle; les vitrines de trousseaux et de layettes, par le fourmillement d'objets charmants dont la perfection égalait le bon goût, ont témoigné que cette branche d'industrie est restée en France non seulement à la hauteur de son passé, mais qu'elle a su réaliser encore de notables progrès.

Des robes de baptême, garnies de point à l'aiguille, des peignoirs d'une coupe exquise, des chemises délicatement ornées : tous ces bijoux de batiste, de dentelles, de broderies, de rubans, ont été, pour la classe 35, un des principaux éléments d'attraction et de succès.

Si nous regrettions, en 1878, de voir la lingerie française abandonner la production des beaux articles pour s'occuper de la fabrication d'articles moyens et communs; si nous prouvions alors que la substitution, aux travaux entièrement faits à la main, de la confection à la machine, couture ou broderie, ferait perdre à la main-d'œuvre plus qu'elle ne ferait gagner à la consommation, nous avons pu reconnaître en 1889 que cette tendance a été enrayée et que la fabrication à la main s'est retrouvée. D'un côté, les fabricants de lingerie riche ont conservé et maintenu les saines traditions; d'autre part, les maisons de lingerie ouvrée et brodée mécaniquement se sont cantonnées dans leur spécialité et consacrées à la consommation courante; la différence est et reste bien tranchée.

Nous devons, en terminant, exprimer le regret que les fabricants de Saint-Omer et de Verdun, dont les articles sont réputés par leur bon marché et dont le chiffre d'affaires est considérable, n'aient pas été suffisamment représentés à l'Exposition.

PAYS ÉTRANGERS.

Un très petit nombre de fabricants étrangers de lingerie et de chemiserie ont pris part à l'Exposition du Centenaire.

L'Allemagne du Nord, on ne l'ignore pas, n'y était pas représentée. Sa fabrication de lingerie, de chemises, de faux-cols et de manchettes, est cependant très importante. Elle envahit tous les marchés depuis longtemps acquis aux produits français, en imitant nos marques, en adoptant nos formes, en copiant nos emballages. Il eût été curieux, intéressant, instructif, de pouvoir comparer intrinsèquement les articles allemands avec les articles français qu'ils s'efforcent de supplanter à l'aide de tous ces déguisements. Il ne nous a malheureusement pas été donné de pouvoir nous livrer à cette étude.

La lingerie anglaise n'était pas représentée à l'Exposition; sa fabrication toute spéciale, le genre exclusivement national qu'elle affecte, ne conviennent d'ailleurs qu'à la Grande-Bretagne et à ses colonies.

La Belgique exposait des modèles riches de lingerie pour dames, fort bien exécutés,

Les chemises d'hommes et les faux-cols exposés, pâles imitations des produits français, ne se distinguaient par aucune originalité.

A l'exception de l'Autriche-Hongrie, les autres pays n'ont pour ainsi dire pas exposé d'articles de lingerie; les quelques vitrines que l'on remarquait dans les sections étrangères n'offraient aucune importance et aucun intérêt.

Quatre fabricants de Vienne exposaient des chemises d'hommes, des faux-cols, des manchettes et de la lingerie pour femmes.

Les chemises d'hommes représentaient les types en faveur sur les marchés de l'Amérique du Sud et vendus concurremment avec les articles français. Les plastrons et les cols, dont les formes sont servilement copiées sur les modèles français, sont fabriqués avec des tissus de qualité inférieure; la confection est entièrement à la machine et l'aspect de ces produits serait commun si le blanc et le repassage ne relevaient un peu l'ensemble.

Nous avons regretté, en parlant des chemises françaises d'exportation, de n'avoir pu comparer nos articles bon marché avec les produits autrichiens; nous aurions pu constater, en effet, qu'au point de vue des prix, la fabrication française avait fait des progrès considérables depuis 1878 et qu'aujourd'hui elle pouvait lutter sur ce terrain en conservant l'originalité et la supériorité de sa coupe.

Si l'apprêt de Vienne est parfait, si le blanc est beau, il n'en est pas moins vrai qu'ils s'altèrent vite. La confection autrichienne est inférieure : elle ne peut que produire des articles de basse consommation; les procédés sont les mêmes, en Autriche, pour la chemise de luxe et pour la chemise bon marché. La belle chemise demande cependant des procédés spéciaux, raffinés, des soins minutieux, qui lui donnent son cachet particulier et toute son élégance.

Les chemises de nuit autrichiennes, surchargées d'ornements de nuances criardes, ne pouvaient se comparer aux articles français.

Les faux-cols et les manchettes d'Autriche, bien apprêtés et bien repassés, fabriqués avec une régularité remarquable, présentaient l'aspect du linge en papier ou en celluloïd; les faux-cols français étaient moins brillants et d'un blanc mat, ils conservaient l'aspect du linge et avaient plus d'élégance et plus de souplesse. Le faux-col de Vienne perd beaucoup plus, après le premier lavage, que le faux-col français; nous en avons acquis l'assurance.

Quoi qu'il en soit, l'exposition autrichienne de faux-cols et de manchettes était supérieure, à notre avis, à celle des chemises.

Quant aux articles de lingerie pour femmes exposés par une maison de Vienne, nous pensons qu'ils ne peuvent s'adresser qu'à une consommation spéciale et restreinte, qui recherche, sans doute, les ornements lourds, sans originalité et sans goût.

CONCLUSIONS GÉNÉRALES.

L'examen auquel nous nous sommes livrés des produits français et étrangers aurait lieu de nous procurer les plus vives et les plus légitimes satisfactions si nous étions sûrs que la prospérité des industries de la lingerie ne se trouvera pas entravée dans un avenir prochain par l'élévation des droits dont nous ne sommes plus seulement menacés, mais dont nous serons bientôt écrasés.

Les chiffres d'exportation de lingerie cousue ont été, en 1889, de 30 millions, et en 1890, de 60 millions de francs. Ce n'est donc plus sur des espérances que nous raisonnons, ce sont des faits que nous constatons, des résultats que nous proclamons. Après une lutte qui a duré plus de vingt ans et qui a donné lieu aux efforts et aux sacrifices que nous avons eu l'occasion de mentionner, la lingerie française était sortie victorieuse et triomphante. Les nouveaux tarifs douaniers proposés par le Conseil supérieur du commerce et approuvés par le Gouvernement compromettent cette situation et, au lieu de l'ère brillante de prospérité que nous voyions s'ouvrir, nous craignons de ne plus pouvoir marcher désormais que dans les ténèbres et d'être jetés dans les aventures les plus imprévues. C'est ce que n'a pas manqué de faire ressortir avec la plus grande énergie dans des protestations motivées la corporation des chemisiers de gros et de détail :

« L'industrie de la chemiserie et de la lingerie avait demandé d'une manière précise et formelle que, au point de vue des tarifs douaniers, les droits qui pesaient sur les toiles d'Irlande fussent réduits dans une proportion sensible. Elle demande aujourd'hui qu'à défaut de réduction le *statu quo* soit maintenu, c'est-à-dire que le tarif actuel lui soit conservé.

« Ce n'est certes pas sans un vif désappointement qu'elle réduit ses espérances et ses prétentions à ce minimum qui lui est indispensable pour vivre.

« Les industriels du Nord (Armentières, Lille, Halluin, etc.), qui, jusqu'à présent, n'ont pas ignoré l'importance des affaires traitées pour la lingerie et la chemiserie, n'ont réussi ni à filer ni à tisser des produits équivalents à ceux de Belfast, et cependant l'industrie qui aurait pu créer une concurrence redoutable à l'Irlande était protégée par des droits variant de 15 à 20 p. 0/0.

« Comment se fait-il que depuis 1860, c'est-à-dire depuis plus de trente ans, connaissant d'une part l'existence et les besoins de la lingerie et de la chemiserie, et d'autre part les tarifs en vigueur depuis la même époque, ils n'aient pas fait le moindre effort ni réalisé le moindre essai sérieux ou efficace en vue de produire les tissus que les fabricants de lingerie française sont obligés, avec un vif sentiment de regret, de demander à l'étranger?

« Comment se fait-il qu'ils aient pendant si longtemps sommeillé et qu'ils se réveil-

lent aujourd'hui avec le désir et la prétention de fabriquer ce qu'ils n'ont jamais pu produire depuis un espace de temps aussi long?

« Cela est d'autant plus étonnant que parmi les industriels qui réclament aujourd'hui l'application de droits énormes contre les toiles d'Irlande, il s'en trouve qui, depuis 1860, ont été et sont encore des importateurs et des vendeurs de toiles de Belfast.

« Ce qui est vrai, c'est que les industriels du Nord espèrent à la faveur des droits nouveaux pouvoir installer en France et exploiter une industrie qui, précisément à raison de ces nouveaux droits, aura la chance de devenir très lucrative. Si nous admettons pour un instant, — ce qui reste à démontrer, — que la filature et le tissage de ces toiles puissent s'introduire et s'acclimater en France, les tissus reviendront certainement à des prix beaucoup plus élevés que ceux que pratique Belfast. L'application des futurs droits ouvre une large porte à des bénéfices dont les fabricants de lingerie et de chemiserie feront seuls les frais. Et il ne s'agit ici que des tissus écrus!

« Une fois ces tissus obtenus, la question du blanchissage et de l'apprêt se pose et semble un problème insoluble. Il est d'expérience banale qu'il n'existe en France qu'un seul établissement pouvant blanchir et apprêter convenablement les toiles d'Irlande. Cette maison jouit d'un monopole absolu et il faudrait beaucoup de temps, des capitaux considérables et des conditions d'ordre tout à fait spécial, telles que la qualité des eaux et des espaces immenses de prairies, pour pouvoir fonder, installer et développer un établissement rival. Qui oserait se flatter de pouvoir réunir toutes ces conditions et réaliser un programme aussi compliqué?

« On dit bien qu'on se préoccupe en ce moment de créer ou de développer des établissements qui puissent entrer en concurrence avec la blanchisserie si ancienne et si puissante de Cambrai; mais il n'y a là que des projets qui se réaliseront ou ne se réaliseront pas.

« Ce qu'il y a de certain, c'est que l'industrie des toiles d'Irlande n'existe pas encore en France, qu'on paraît vouloir se préoccuper de la créer et qu'en admettant même qu'on puisse faire des tissus, on n'a aucune espèce de moyen de les blanchir et de les apprêter dans les mêmes conditions et au même prix qu'à Belfast.

« Pendant tout le temps qu'on emploiera à réaliser un projet chimérique, l'industrie de la chemiserie et de la lingerie, qui atteint à un chiffre d'exportation de 50 à 60 millions et qui occupe des milliers d'ouvriers, aura cessé de vivre. Si jamais les industriels du Nord arrivent à constituer leur projet, il est à craindre qu'au moment où ils voudront en éprouver les bienfaits, la clientèle ne se soit évanouie.

« Dans ces conditions, le mieux est de maintenir l'état de choses actuel et ne pas compromettre les intérêts d'une industrie qui existe, qui a été très prospère et qui, après avoir lutté et vaincu, retrouve son ancien éclat, pour une industrie qui est tout entière à créer et qui ne se créera peut-être jamais; le mieux est de ne pas sacrifier le présent et la réalité à l'espérance et aux chimères de l'avenir et de ne pas abandonner la proie pour l'ombre. »

Nous osons encore espérer que le Gouvernement, mieux éclairé, et que le Parlement, mieux avisé, sauront s'arrêter dans la voie funeste où les industries de la chemiserie et de la lingerie ne manqueraient pas de sombrer; ils comprendront que l'intérêt de centaines de mille ouvriers et ouvrières est en jeu; ils songeront à toutes ces honnêtes existences; ils ne voudront pas, d'un trait de plume, leur enlever leur gagne-pain et les plonger tous et du même coup dans la misère la plus profonde et la plus effroyable.

Les destinées de la lingerie seront sans doute fixées à l'heure où paraîtront ces lignes : plût au ciel que les avertissements réitérés et les sombres prophéties que les esprits clairvoyants n'ont pas ménagés aient pu trouver un écho dans le cœur de ceux qui ont à charge la fortune et la prospérité du pays!

Quoi qu'il en soit, et pour revenir à l'Exposition de 1889, il faut reconnaître que la lingerie de femmes est restée, en France, de beaucoup supérieure à celle des pays rivaux. Non seulement, chez nous, le goût excelle, mais l'habileté de la main atteint à la plus haute perfection. Il y a bien, il est vrai, quelques pays, comme la Belgique, où les travaux manuels qui concernent la lingerie sont revêtus d'un cachet de conscience et de savoir-faire particulier, mais nulle part, pour nuls autres produits, l'art et le goût ne se mêlent au travail matériel d'une façon plus intime et plus complète. Cette supériorité des articles français tient à beaucoup de causes, dont l'une des principales consiste dans l'éducation de nos enfants et de nos jeunes filles.

Depuis quelques années, on s'est préoccupé de faire une place plus large dans les programmes de l'enseignement primaire à l'étude des travaux manuels. On s'efforce, dans l'enseignement des travaux à l'aiguille donné aux jeunes filles, de réaliser ce vœu qu'exprimait Fénélon d'une façon si nette : « Je voudrais, disait-il, qu'une jeune fille n'ait jamais besoin des mains d'autrui pour tous les objets qui servent à se vêtir ». A l'époque où ce grand maître de l'éducation des jeunes filles écrivait son immortel *Traité,* on disait volontiers qu'il fallait « réconcilier l'aiguille et les livres ».

Toutes ces vérités se sont fait jour et ont recueilli beaucoup d'adeptes vers la fin de notre siècle. « Le travail à l'aiguille, a dit Mme Pape-Carpentier, doit avoir le caractère d'un enseignement. On doit y voir un moyen d'éducation salutaire au corps et à l'âme des petits enfants, un exercice tendant à développer chez eux l'habileté de l'œil et de la main en vue de leur profession future, et non un moyen immédiat de lucre et de profit... »

Aujourd'hui, dans les écoles de jeunes filles, on consacre à l'enseignement des travaux à l'aiguille plusieurs heures par semaine; on cherche à le développer par l'application de programmes méthodiques et rationnels; on lui donne enfin une importance plus considérable dans les écoles d'enseignement secondaire. L'enfant, exercé dès ses premières années, suit sans peine et sans effort la marche ascendante et progressive de cette étude; le goût naît et se développe presque à l'insu des élèves et l'adresse vient, pour ainsi dire, naturellement. Aux programmes d'enseignement de la couture on a

ajouté des notions simples de coupe et d'assemblage; après avoir exercé les mains, on cherche à développer l'intelligence, à aiguiser le raisonnement, à aviver le goût. Il nous est agréable de dire que dans ces dernières années beaucoup de bien a été réalisé par ce système; sans doute, il en reste encore à faire, mais il n'est pas moins certain et avéré que le perfectionnement des travaux de couture a produit, en France, un plus grand nombre d'ouvrières et de meilleures. C'est à cela que nous devons actuellement et que nous devrons longtemps encore, sinon toujours, l'excellence et la supériorité de nos articles de lingerie.

La mode, qui est tout entière à la broderie, aux ornementations et à la création de fantaisies de tous genres, vient heureusement et, nous l'espérons, pour de longues années, favoriser l'emploi et faciliter l'utilisation de toutes ces forces vives. Ce n'est donc pas à diminuer nos affaires d'exportation, mais au contraire à les développer dans une large mesure, qu'il faudrait appliquer tous nos efforts et toute notre intelligence.

Pour les étrangers qui aiment et estiment par-dessus toutes choses la lingerie entièrement confectionnée à la main, Paris reste le grand marché et possède, pour ainsi dire, le monopole absolu de la fabrication des beaux et bons articles.

L'Exposition du Centenaire a prouvé que dans la chemiserie d'hommes l'imagination et l'art peuvent jouer également un rôle important. Nous avons assisté à l'éclosion de fantaisies des plus remarquables et à la production de nouveautés tout à fait dignes d'attention.

Le travail à la main ne tient pas une aussi large place qu'autrefois dans la confection de la lingerie pour femmes; le travail mécanique prend de jour en jour une plus grande importance. Grâce à des procédés nouveaux, grâce aussi à des machines de plus en plus perfectionnées, il est parfois difficile de distinguer ce genre de travail de celui qu'une ouvrière habile peut produire à la main.

Si les exposants de détail se sont fait remarquer par la création de modèles élégants, les fabricants de gros ont rivalisé avec eux autant par le goût que par l'exécution. Le mérite de ces derniers est d'autant plus grand qu'ils arrivent à réaliser des produits remarquables par des moyens tout différents. C'est par l'emploi de machines savamment combinées, souvent très coûteuses, et grâce à une division ingénieuse du travail qu'ils peuvent livrer, au sortir de leurs fabriques souvent importantes, quelquefois gigantesques, des produits aussi surprenants par leurs qualités que par leurs prix modérés.

La chemiserie française et parisienne continue, malgré la concurrence étrangère, notamment de Vienne et de Berlin, à s'imposer aux consommateurs du monde entier. C'est ce qu'attestent, plus que toute autre preuve, les dénominations de *chemiserie de Paris, chemiserie parisienne,* etc., dont les fabricants allemands et autrichiens décorent leurs produits. Il n'est pas douteux, en effet, que les consommateurs des pays d'outre-mer tiennent à cette démonstration de la provenance française. Quelque déloyal et quelque fréquent que soit l'abus que font nos concurrents de ces désignations men-

songères, les traités de commerce et la convention de 1883 relative à la propriété industrielle et commerciale peuvent être néanmoins considérés comme des moyens de défense et de protection quelquefois utiles, toujours précieux. Il est à craindre qu'avec le vent de protectionnisme qui souffle sur nous et qui menace de balayer toutes nos conventions commerciales, nous voyions disparaître les dernières garanties qui mettent encore à l'abri notre production nationale. Nous nous demandons avec effroi comment nous pourrons à l'avenir défendre ce qui restera de notre propriété et ce qui survivra de notre réputation séculaire, quand seront anéanties toutes les stipulations relatives aux marques de fabrique, à la propriété de nos noms et de nos étiquettes, annexées aux traités de commerce qui nous lient avec les nations productrices d'Europe! Nous retomberons alors sans défense et sans armes sous le régime de la spoliation et du pillage.

Cette situation lamentable, résultat de la suppression de tout traité de commerce, ne pourrait sans doute subsister longtemps; elle ne serait qu'éphémère; mais le mal qu'elle aurait produit serait seul durable et il faudrait de longues années pour en réparer les déplorables conséquences.

Disposons-nous donc dès à présent à cette restauration digne de nos efforts et de notre attention; elle nécessitera de notre part de nouveaux sacrifices de temps, d'intelligence et d'argent. Perçons dès aujourd'hui le chaos et les ténèbres épaisses qu'accumulera le nouveau régime économique de la France; préparons dès aujourd'hui et sans désemparer, par des installations dignes d'elles, la résurrection d'industries devenues méthodiques et vraiment scientifiques qui ne demandent que le régime de la liberté pour assurer le bien-être matériel et moral de la classe ouvrière et pour contribuer dans la mesure du possible au développement de la prospérité et du renom de notre pays!

J. HAYEM,

Président des Comités d'admission et d'installation
et du Jury des récompenses de la classe 35.

CRAVATES ET COLS-CRAVATES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Pour les raisons que nous avons indiquées plus haut à propos de la lingerie, nous ne reprendrons pas ici l'histoire de la cravate depuis les temps anciens jusqu'à nos jours. Nous nous bornerons à présenter quelques-uns des renseignements que nous avons fournis dans le Rapport si développé de 1878.

Deux étymologies différentes ont été proposées pour le mot *cravate*. Ménage veut que ce soit une corruption de *carabatte*, sorte de collet particulier à l'uniforme des carabins (cavaliers armés de la carabine). Furetière pense que la cravate doit son origine aux Cravates ou Croates, introduits dans les armées françaises sous Louis XIII. Leur uniforme comportait, en effet, l'emploi d'une pièce d'étoffe qui faisait le tour du cou et venait se nouer par devant, en rosette, laissant tomber gracieusement les deux bouts sur la poitrine. De là vint le nom de « Royal-Cravate » donné à l'un des plus fiers régiments de l'armée française avant 1789.

En guise de cravate, les Romains eurent le *focale;* c'était une longue pièce d'étoffe, fixée par un coulant au cou qu'elle garantissait du froid, et dont les deux bouts étaient engagés dans la ceinture. Horace et Martial en parlent; Ovide l'appelle « mouchoir de cou » (*cæsitium collo circumvolutum*) et Suétone le désigne sous le nom de *sudarium*. L'usage du *focale* fut peu répandu à Rome parmi les hommes; il fut plus particulièrement employé par les orateurs.

Comme les Romains, les Francs et les Gaulois avaient l'habitude d'avoir le cou nu. Ce ne fut qu'à la fin du moyen âge que la chemise déborda du pourpoint sous forme de collerette. La collerette fraisée devint la collerette à tuyaux ou « fraise godronnée ». Sous Henri IV, elle céda la place aux collets rabattus ou rabats, qui se fixaient au cou par des cordons garnis de gros glands. Les rabats furent bientôt détrônés par des flots de ruban ou de dentelle. Sous Louis XIV, ces cravates prirent le nom de *steinkerques,* en souvenir de la victoire remportée par les jeunes princes, M. le Duc, M. le prince de Conti, M. de Vendôme. On en fit de plusieurs genres de dentelles, soit en point d'Angleterre, soit en point d'Alençon ou de Malines. Le *chaconne* fut un long ruban ajouté au col de la chemise et tombant plus bas que la cravate.

De la cravate de linon ou de mousseline, dont les bouts très larges couvraient le devant de la chemise, naquit le jabot, vers la fin du règne de Louis XV. La cravate se réduisit alors à un ruban noir noué sur la gorge ou à un col de mousseline agrafé par derrière. Ce fut après la paix de Hanovre que le col militaire, fait en crin, garni intérieurement de baleine et bouclé par derrière, fut imposé à toute l'armée par

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. de Choiseul. De l'armée, cette mode passa dans le public; elle se maintint jusque sous Louis-Philippe.

Sous Louis XVI, les femmes empruntèrent aux hommes leurs cravates, leurs cols et les modes des vêtements. On portait, à cette époque, des cravates de mousseline empesée avec lesquelles on essayait de former des nœuds de toute espèce. C'était une science que mettre sa cravate; les *maîtres d'agrément* en étaient les pontifes. Les militaires et les nobles portaient des cravates très fines, brodées aux extrémités et garnies de large dentelle; les soldats et le peuple se contentaient d'un simple morceau de drap ou de toile de coton.

La Révolution fit disparaître momentanément l'usage de la cravate, mais celle-ci reparut en 1796 et, par esprit de réaction, elle fut plus en honneur que jamais. Dans l'habillement des *incroyables,* tout fut incroyable, ou, pour parler comme eux, *incoyable,* depuis leurs bottes jusqu'à leurs chapeaux, depuis leurs gants jusqu'à leurs cravates; ces dernières furent énormes, ridicules et grotesques; garnies de mousseline ou de soie, elles entouraient plusieurs fois le cou, couvraient le menton et parfois la bouche jusqu'à la partie inférieure du nez. Adoptées par les merveilleuses de 1796, elles furent presque aussitôt bannies de la toilette des femmes lorsque les élégantes adoptèrent le costume à la grecque ou à la romaine.

La cravate militaire ne subit, durant cette période, que d'insignifiantes modifications : elle était composée de deux cravates superposées, l'une noire, l'autre blanche, cachée sous la précédente et ne laissant voir qu'un liséré blanc.

Le Directoire réglementa les costumes officiels: ses membres portèrent dans toutes les cérémonies une cravate de mousseline blanche sans bouts apparents. Cette cravate devint dès lors la cravate officielle; avec elle, reparut l'ancien jabot de dentelle, s'échappant de l'uniforme ou de l'habit entr'ouvert.

Le *carcan* militaire fut de nouveau à la mode après l'Empire. La gêne qu'il causait le fit délaisser pour la cravate longue à larges pans tombant du nœud fixé sur le milieu du cou.

L'art de mettre sa cravate fleurit de nouveau et ses préceptes furent codifiés en France et en Angleterre. La variété des cravates fut infinie; il y eut la cravate à l'orientale, à la Byron, à la Bergami, à la Diane, à la Marat, à la Ladvocat, à la Navarin, etc.

La cravate de 1830, très large et très compliquée, ne devait pas tarder à être détrônée par le col-cravate, plus facile à revêtir, moins coûteux et moins élégant. Dès l'apparition de ce nouveau modèle, le règne de la cravate longue, faisant deux fois et plus le tour du cou, formant un gros nœud sur le col de la chemise et terminée par des bouts frangés, est éclipsé. A dater de 1848, la cravate se porte de moins en moins longue.

L'industrie des cols-cravates tenta une timide apparition à l'Exposition de 1834; quoique bien jeune alors, elle y fit bon visage.

A l'Exposition de 1855, cette industrie s'affirmait et la fabrication française laissait loin derrière elle, au dire de M. Gervais de Caen, l'Angleterre, la Prusse et quelques États allemands.

L'Exposition de 1862 fit ressortir l'extension considérable des cols-cravates et nota l'apparition des cols et cravates pour dames, aujourd'hui délaissés par la mode. « Le col-cravate, disait à ce propos le rapporteur, M. de Franqueville, emploie une quantité considérable d'étoffes de Lyon, qui sont l'objet d'un travail spécial, les dessins employés pour les tissus destinés aux robes et gilets étant généralement trop grands ou trop lourds. Le temps n'est pas éloigné où la fabrication de ces étoffes n'occupait à Lyon qu'une seule maison; elle en occupe aujourd'hui un nombre d'environ 80.

« La confection des cols emploie un grand nombre de femmes qui gagnent, suivant leur habileté, de 1 fr. 50 à 3 fr. 50 par jour. Le chiffre des affaires réalisé en France est évalué à environ 18 ou 20 millions, chiffre considérable, si l'on considère que certains produits sont vendus au prix de 1 fr. 25 pour les cols de coton et de 4 fr. 50 pour les cols de soie. A côté de la fabrication des cols-cravates, nous devons mentionner une industrie créée depuis trois ans à peine, celle des cols et cravates pour dames, qui semble prendre quelque importance, même au point de vue de l'exportation. »

L'Exposition de 1867 permit de constater que la fabrication du col-cravate tenait une place importante parmi les industries françaises et parisiennes. L'emploi de la machine à coudre tendait à se généraliser; son emploi avait pour résultat caractéristique de permettre à l'ouvrière de réaliser un salaire supérieur à celui qu'elle gagnait auparavant. Les moins habiles recevaient 1 fr. 75 par jour; les plus laborieuses, celles qui montraient le plus de goût, obtenaient une rémunération journalière variant de 3 fr. 50 à 4 francs. 10,000 ouvrières, au moins, étaient occupées, à Paris seulement, dans l'industrie du col-cravate. En outre, une grande partie des étoffes de fantaisie confectionnées à Lyon étaient utilisées pour être transformées en cols-cravates. Plus de cent maisons de l'agglomération lyonnaise s'occupaient spécialement de produire des tissus pour cols, tandis que, vingt-cinq ans auparavant, un seul fabricant de Lyon tissait spécialement des étoffes pour le col-cravate.

L'industrie des cols et cravates pour femmes, qui ne faisait qu'apparaître en 1862, était devenue une branche importante de production. Les fantaisies gracieuses que ce genre avait fait éclore procuraient aux fabricants de Saint-Étienne les moyens d'occuper leurs métiers de façonnés, alors que le ruban broché était presque entièrement délaissé.

Le chiffre de la production française des cols-cravates était d'environ 30 à 40 millions de francs en dehors du chiffre d'affaires réalisé par les fabricants de Lyon et de Saint-Étienne. Le chiffre total, tissus compris, pouvait être alors estimé à 60 millions de francs environ : cette prospérité de l'industrie spéciale des soieries devait être attribuée sans conteste aux fabricants de cols-cravates parisiens, toujours au courant des exigences de la mode et à l'affût de toutes les nouveautés.

L'Exposition de 1878 réunit 18 exposants dans l'industrie des cols-cravates. Quelques années auparavant, cette industrie semblait péricliter et l'on entrevoyait, sinon sa ruine, du moins sa décadence, lorsque l'application des fermetures mécaniques vint changer, métamorphoser et relever cette fabrication.

C'est seulement depuis 1867 que le consommateur peut se procurer des cravates élégantes qu'il fixe à son cou, promptement et sans l'étude préalable de l'*art de mettre sa cravate.*

Est-ce à dire cependant que les cols-cravates dont on fait le nœud soi-même soient délaissés depuis lors? Ce genre ne disparaîtra jamais, il a ses adeptes et ses fervents; les uns tiennent pour la *Jeune-France,* les autres pour la *Lavallière.* «Cette dernière cravate, écrivait le rapporteur de 1878, mérite une mention spéciale : elle consiste dans un morceau d'étoffe coupée sur le biais d'une pièce de soie et mesurant tantôt 90 centimètres de long sur 10 ou 12 centimètres de large, tantôt 115 ou 117 centimètres de long sur 15 ou 20 centimètres de large. Cette cravate, par ses dimensions, en général étendues, est une de celles qui exigent le moins de façon et emploient le plus d'étoffe. Sa confection, à la portée de tout le monde, a inspiré aux fabricants de Lyon la malencontreuse idée de découper leurs pièces d'étoffes en Lavallière; par là, ils sont devenus les concurrents de leurs clients, et ont sacrifié, sans hésiter, les intérêts de leurs acheteurs à leur désir de ne laisser échapper aucune source de profit. Nous pourrions constater maintes fois, et pour d'autres articles, cette tendance fâcheuse de la fabrique[1]!»

Lyon ne devait pas tarder cependant à se repentir de cette tentative : par un caprice de la mode, cette ville fut presque entièrement condamnée à la fabrication des étoffes unies. Tout ce qui avait créé sa réputation : richesse des couleurs, perfection du coloris, reliefs des brochés, reflets des tissus, etc., était dédaigné.

Saint-Étienne s'adonnait vers cette époque à la fabrication des cravates de dames; tous les métiers à rubans et à passementeries avaient été transformés pour profiter du succès de la cravate. Mais cette mode, brusquement apparue en 1862, devait aussi brusquement disparaître. Quelques mois après l'Exposition de 1878, la vogue de cet article s'était évanouie.

L'industrie de la cravate est condamnée à créer sans cesse des nouveautés; la fantaisie, le caprice et, hâtons-nous d'ajouter, le goût, la dirigent. C'est par là que brillent surtout les fabricants français; à chaque saison ils créent de nouveaux modèles; les étrangers les adoptent, les copient presque toujours, la mode est faite, mode éphémère qui s'use et se renouvelle sans cesse!

[1] Exposition universelle de 1878. — *Rapports du Jury international,* Gr. IV, Cl. 37, *cravates, cols-cravates,* etc., par M. J. Hayem, p. 84.

L'INDUSTRIE DES CRAVATES ET DES COLS-CRAVATES À L'EXPOSITION DE 1889.

Cette industrie pourrait se diviser en deux branches : les cravates et les cols-cravates.

Les cravates sont des articles qui, sortant des mains du tisseur, subissent une très légère manipulation, consistant dans un apprêt spécial, dans une coupe plus ou moins compliquée et dans un ourlage des plus simples; ces cravates sont employées sous forme de foulards, d'écharpes et, nous l'avons déjà dit, de lavallières.

Les cols-cravates sont des cravates confectionnées ayant subi des préparations spéciales et qui revêtent des formes variées destinées à jouer le rôle de la cravate; ils permettent au consommateur de se vêtir le cou rapidement et élégamment.

Cette industrie, qui date de 1830, a fait en France de rapides progrès. Sa production, évaluée à 18 ou 20 millions en 1862, s'est rapidement accrue : en 1867, elle s'élevait à 25 ou 30 millions; en 1878, elle n'était pas inférieure à 35 millions; il convient de faire remarquer qu'à cette date la mode des cravates pour femmes était à son apogée. Aujourd'hui cette branche de l'industrie est, pour ainsi dire, complètement anéantie et supprimée. Néanmoins, la production annuelle de l'industrie de la cravate doit être estimée à l'heure actuelle à 40 millions de francs; l'exportation représente environ la moitié du chiffre d'affaires; elle n'est pas inférieure à 15 ou 20 millions. L'importation des produits similaires étrangers a subi, depuis quelques années, un ralentissement considérable; elle est aujourd'hui à peu près nulle en cols-cravates confectionnés.

Il convient de faire remarquer que les statistiques douanières comprennent l'industrie de la cravate sous la rubrique générale : « Confections et pièces de lingerie cousue » et, depuis 1878, sous la rubrique spéciale, aussi vague qu'incomplète : « Cravates, fichus et ceintures en soie pure ou mélangée ». Cette insuffisance d'indications précises, en ce qui concerne une industrie aussi importante que celle qui nous occupe, appelle, à notre avis, un prompt remaniement des classifications.

Les matières premières employées dans la fabrication des cols-cravates sont de nature très variée; aucun produit textile ne lui demeure étranger. L'industrie emploie les tissus de soie pure ou mélangée de coton et de laine; elle se sert aussi du cuivre, de l'acier, de la tôle, du papier, du carton, de la baleine pour monter les cols-cravates.

Les tissus de soie pure nous ont été surtout et pendant très longtemps fournis par l'Angleterre qui en fabriquait une grande partie et qui, pour le surplus, jouait le rôle d'intermédiaire et de commissionnaire; c'était à l'époque où l'on n'employait que des étoffes de prix élevés.

La Suisse, de son côté, nous a fourni des tissus de soie.

Depuis 1871, l'Allemagne, qui fabriquait de longue date des tissus mélangés à

Crefeld et à Eberfeld, s'est non seulement substituée à l'Angleterre, mais s'est efforcée de prendre les lieu et place de la fabrique lyonnaise.

Jusqu'en 1870, Lyon avait été pour la cravate la fabrique la plus importante et la plus renommée, aussi bien pour la France que pour l'étranger.

De 1870 à 1880, Lyon a cessé d'occuper le premier rang. Les tissus tramés coton produits par l'Allemagne, dont la qualité moyenne répondait mieux à la demande de la consommation, ont fait aux articles de Lyon une concurrence victorieuse.

Dès 1878 nous avions, dans notre rapport sur l'Exposition, averti les fabricants de soieries de Lyon :

« Les manufacturiers de Paris ont ouvert, maintes et maintes fois, les yeux des fabricants lyonnais; ces derniers sont restés sourds trop longtemps aux avis qui leur étaient prodigués, pensant que l'on exagérait le mal à plaisir; mais, en présence des progrès accomplis, ils ont enfin tenu compte des conseils de leurs compatriotes. Ainsi, l'année passée, Lyon s'est mis à fabriquer des soieries noires tramées coton, et quelques fabricants ont traité ces nouveaux genres avec quelque succès. Il importe qu'ils ne s'arrêtent pas dans cette voie et qu'ils persévèrent; Lyon a tous les éléments du succès entre les mains, mais il faut qu'il les mette en œuvre[1]. »

Notre appel n'est pas resté sans écho; dès 1883, à l'Exposition d'Amsterdam, la fabrique lyonnaise prouvait qu'elle avait su reconquérir le premier rang. Elle avait résolu le problème de produire à bon marché tout en continuant à produire beau et bon. Ce succès s'est affirmé en 1889; en moins de dix ans, Lyon est parvenu à produire des tissus à bon marché, à meilleur marché même que ceux de l'Allemagne; les fabricants ont importé directement les soies de la Chine et du Japon et, après avoir étudié les tissus de ces pays, ils ont su les copier, les imiter et les appliquer à notre usage et à nos besoins.

La prospérité de Lyon a entraîné sans conteste la prospérité de l'industrie des cols-cravates. La soie est à la cravate comme le coton et le lin sont à la chemise et à tous les articles de lingerie : la soie, ou pour mieux dire, le tissu de soie est la matière première de la cravate. La question des droits sur la soie ne saurait donc nous être indifférente. L'industrie des tissus de soie demande la liberté absolue pour les matières premières; elle ne réclame pour elle-même aucune protection, elle se sent assez forte, assez vaillante, suffisamment armée pour lutter, dans ces conditions, contre la concurrence étrangère au dedans comme au dehors, bien qu'ayant été atteinte par la rupture récente des relations économiques entre la France et l'Italie. Cette rupture nous a, en effet, fermé les portes de l'Italie où jusqu'alors notre production avait toujours occupé une place prépondérante; elle a eu, en outre, pour résultat de donner un prodigieux essor à la fabrication italienne et de faire de Milan le marché rival de Lyon.

[1] Exposition universelle de 1878. — *Rapports du Jury international*, Gr. IV, Cl. 37, *cravates, cols-cravates*, etc., par M. J. Hayem, p. 90.

Nous devons supposer toutefois que l'industrie lyonnaise n'a pas négligé de faire entrer en ligne de compte tous ces facteurs inconnus lorsqu'elle a réclamé la suppression des tarifs douaniers pour ses tissus fabriqués comme pour ses matières premières; nous ne pouvons que nous associer à ses revendications.

Les lieux de production pour l'industrie des cols-cravates sont Lyon et Paris. Saint-Étienne, qui s'adonnait, il y a dix ans, à la confection des cravates de femmes, a cessé toute fabrication. Lyon est non seulement la source de presque tous les tissus destinés à la confection des cravates, mais une place connue pour la fabrication des cols-cravates. Toutefois Paris est resté le grand foyer de production des cols-cravates confectionnés.

Si nous jetons un coup d'œil sur ce qui se passe à l'étranger, nous remarquons la création toute récente de deux centres importants de fabrication, aux deux extrémités de l'Europe, à Barcelone et à Varsovie. L'un et l'autre sont entre les mains de fabricants allemands. Grâce à l'élévation de leurs tarifs douaniers, l'Espagne et la Russie ont fermé leurs portes aux produits étrangers; l'une et l'autre de ces puissances avaient pour but de favoriser le développement de leur fabrication nationale, en lui réservant le marché intérieur et celui de leurs colonies. Les Allemands, on le voit, ont su tourner la difficulté; pour éviter les droits, ils ont établi leurs fabriques dans les pays qui leur étaient fermés. Hâtons-nous d'ajouter, en ce qui concerne la Russie, que les ouvriers lyonnais ont suivi l'exemple que nous citions plus haut; ils ont installé des métiers et réussi à créer une production en partie suffisante à la consommation russe.

D'une façon générale, les salaires des ouvriers et ouvrières employés à la fabrication des cols-cravates ont suivi une progression croissante depuis la dernière Exposition. Les hommes employés à la coupe des tissus ou des fournitures gagnent facilement de 6 francs jusqu'à 8 francs par jour; beaucoup d'entre eux d'ailleurs ne travaillent pas à la tâche; ils touchent une rétribution mensuelle de 200 à 300 francs.

Les ouvrières en cols-cravates occupées à l'atelier ont vu leurs salaires s'augmenter sensiblement; en 1878, leur salaire moyen variait de 2 à 3 francs; il est, aujourd'hui, rarement inférieur à 3 fr. 50; quelques-unes, plus adroites, plus capables, gagnent 4 francs par jour.

Le salaire des enfants n'a pas sensiblement varié : il va de 0 fr. 50 à 2 francs par jour suivant leur âge et leur capacité.

Presque toute la fabrication des cols-cravates se fait à la main ou à l'aide de machines à coudre. Celles-ci ont été notablement perfectionnées.

Signalons enfin, en terminant, une amélioration dans la main-d'œuvre : les scies à découper sont employées depuis très peu de temps pour couper les fournitures et les doublures, quelquefois même les tissus des cols-cravates.

Les prix des tissus employés dans l'industrie des cols-cravates varient en moyenne de 1 fr. 50 et 2 francs jusqu'à 12 et 15 francs le mètre; quelques-uns même dépassent ces prix.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

L'examen des produits exposés a inspiré à l'un de nos plus compétents et plus sympathiques collègues du Jury les réflexions et observations suivantes :

« Les cravates d'hommes sont, en France, des articles d'une importance plus grande qu'en Suisse. Pour les Français, la cravate est une partie inhérente à la toilette; ils lui donnent toute leur attention, et pour elle ils suivent la mode, et cela s'observe aussi bien chez les jeunes gens que chez les hommes de l'âge mûr. Ici (en Suisse), la cravate est considérée comme un article inférieur et l'on achète surtout des petits nœuds tout faits, principalement en noir. Il nous a été dit que beaucoup d'étrangers, notamment les Belges, les Suisses et les Allemands se reconnaissaient à la cravate seule.

« L'article de couleur est plus avantageux parce qu'il offre plus de variété, se vend plus cher et s'use plus vite. A Paris on paye au détail une jolie cravate de couleur de 3 à 5 francs, tandis qu'on peut en trouver tout à fait bon marché, en piqué ou en mi-soie, de 0 fr. 20 à 0 fr. 50 la pièce. Les grandes cravates, forme plastron, qui couvrent la chemise en laine de couleur ou la chemise blanche qui n'est plus absolument immaculée sont celles qu'on demande actuellement le plus. Depuis quelque temps on se fournit beaucoup à Zurich pour les spécialités de soie de couleur. La cravate blanche en soie et en mousseline est portée par les jeunes gens; pour la première communion, elle est obligatoire. Il y a des maisons qui s'occupent spécialement de cette fabrication. Les *longshlips* (écharpes) noires et de couleur pour hommes tendent à disparaître; on ne voit pas encore revenir à la mode la Lavallière pour dames, si désirée cependant de plusieurs parts. Une nouveauté de l'Exposition, — la tour Eiffel en broché, — confectionnée à Saint-Étienne ou à Lyon, ne trouvera guère d'acheteurs au prix de 8 francs, ce genre de cravate en rubans n'étant plus à la mode.

« Treize fabricants ont pris part à l'Exposition. Les assortiments les plus riches en cravates nous ont été présentés par les maisons S. Hayem aîné et Klotz jeune. Ces maisons sont toujours à la tête de la mode dans cette spécialité.

« La production de l'article qui fut évaluée, en 1878, à 35 millions ne semble pas avoir augmenté d'une façon sensible. La moitié à peu près est exportée [1]. »

Nous sommes d'accord avec notre collègue du Jury quand il signale que la cravate d'hommes est en France l'objet d'un tout autre luxe et d'une importance bien plus rande qu'en Suisse. Il n'y a sur ce point aucune comparaison possible. En Suisse, comme en Allemagne, la cravate est un simple accessoire de la toilette, souvent fort négligé. L'esprit d'économie et le dédain de l'élégance sont poussés si loin dans ces pays, que la cravate consiste presque toujours en un simple croissant de carton, recou-

[1] Rapport présenté au Conseil fédéral de la République helvétique, par M. Blümer-Egloff, membre du Jury de la classe 35.

vert d'étoffe, avec un bouffant au milieu, et attaché autour du cou à l'aide d'un fil de caoutchouc. Les consommateurs suppriment tout superflu et ne conservent de la cravate que juste ce qu'il en faut pour masquer la fermeture du col. On conviendra que ce n'est point avec de telles habitudes de parcimonie que l'amour et le luxe de la cravate peuvent naître et se développer. Ajoutons, d'ailleurs, que la mode des cols rabattus est favorable à la suppression du tour de cou et à la simulation d'une cravate complète.

Combien, au contraire, l'usage de la cravate est différent dans les pays comme la France, l'Angleterre, la Russie, l'Autriche, l'Espagne et l'Italie! Là, véritablement, l'homme élégant et aujourd'hui même le simple bourgeois considèrent la cravate avec le même respect qu'on y attachait en France et en Angleterre à l'époque où, dans ces deux pays, des hommes tels que Marco Saint-Hilaire dépensaient toute la finesse de leur esprit et déployaient toute l'élégance de leur langue nationale pour décrire et enseigner l'art de mettre sa cravate, pour montrer l'influence qu'exerçait cet art sur tout homme bien né, sur tout disciple fervent de Brümmel.

Nous sommes également d'accord avec notre collègue lorsqu'il avance qu'il est facile de reconnaître un étranger, Belge, Allemand ou Suisse, à la seule inspection de sa cravate. Cela résulte, en effet, des différentes façons dont chaque pays cultive cet art qui, sous des apparences frivoles, ne laisse pas de jouer un rôle des plus sérieux et des plus importants dans la toilette de l'homme.

Notre collègue est vraiment trop modeste quand il dit que la cravate de couleur et de fantaisie se paye au détail 3 et 5 francs. Il n'est pas d'objet de toilette qui coûte plus cher ou meilleur marché. Dans certaines maisons élégantes, localisées surtout dans le quartier spécialement riche et luxueux de Paris qui s'étend de la Madeleine au boulevard Montmartre, il n'est pas rare de trouver des cravates qui se vendent 15 et 20 fr. pièce, plus même parfois, tandis que certaines cravates en soie ou en mi-soie ne coûtent pas plus de 0 fr. 15 à 0 fr. 20.

Les maisons de nouveautés ont malheureusement habitué le public, surtout à certains moments de l'année, à acheter des cravates d'un prix tout à fait dérisoire; elles ont par là forcé la main à quelques maisons de détail qui auparavant ne vendaient que de beaux et de bons articles. C'est pour suivre ces maisons de nouveautés que certains détaillants de Paris affichent des cravates dont les prix varient suivant qu'on les achète par 3, par 4, par 6 ou par 12. Cette mobilité dans les prix ne rend malheureusement pas l'objet meilleur; suivant nous, l'article seul intéressant, l'article vraiment économique est celui que le consommateur paye à sa juste valeur et sur le prix duquel ont pu s'échelonner les profits légitimes du marchand, du fabricant et de l'ouvrier.

M. Blümer-Egloff mentionne dans son rapport des cravates en piqué et en mi-soie. En effet, à côté des cravates en tissus de soie pure ou en tissus de soie tramés coton, il s'est créé depuis quelques années une branche d'industrie, devenue importante, qui consiste dans la fabrication de cravates d'été et même d'hiver, en tissu piqué, en reps,

en coteline, en percale imprimée, en tissus genre éponge, en fil ou en coton, unis ou brodés. Ces tissus ont été depuis un certain nombre d'années l'objet de transactions importantes, soit en Picardie, soit dans le Nord. La confection de ces articles a puissamment aidé au développement des affaires pour les maisons qui s'occupent spécialement de cravates de première communion, de soirée et de livrée. Toutefois les grandes maisons qui ne peuvent négliger de traiter toute espèce de tissus n'ont pas consenti à ce que les cravates en piqué, reps, etc., soient monopolisées par ces soi-disant spécialités. Elles ont adapté ces tissus aux mêmes formes que les tissus de soie; aussi n'est-il pas rare de voir des hommes élégants porter de larges nœuds marins ou des plastrons confectionnés avec des tissus autrefois réservés à la fabrication des cravates de soirée ou de première communion.

M. Blümer-Egloff remarque que les écharpes noires et de couleur pour hommes disparaissent de plus en plus. Cette observation mérite d'attirer notre attention. La cravate-écharpe n'a plus, en effet, la même vogue qu'autrefois; c'est encore cependant la seule qui soit admise par le véritable gentleman et par celui qui tient à s'habiller selon toutes les règles émises par les grands maîtres de l'élégance. Les écharpes noires subissent, comme tous les articles noirs d'ailleurs, un abandon indéniable; cette désertion des tissus noirs n'est pas particulière à la cravate; elle s'applique aussi aux autres parties du vêtement; elle n'est pas spéciale à l'habillement des hommes, elle s'étend aussi à la toilette des femmes. La consommation de tous les tissus de couleur et de fantaisie a pris depuis quelques années un développement inconnu jusqu'à ce jour. Un observateur, même superficiel, reconnaîtra aisément que les consommateurs ne sont plus assujettis à une mode inflexible et invariable et que tous les genres et toutes les fantaisies, pois, rayures, carreaux, etc., sont de mise au même moment et suivant le goût de chacun.

Si nous reconnaissons que l'usage de l'écharpe est devenu plus rare, cela tient aussi à ce que les fabricants de cravates se sont efforcés de reproduire toutes les formes, toutes les variétés d'effets que le consommateur le plus ingénieux et le plus habile peut obtenir au moyen de l'écharpe en la nouant lui-même. L'Exposition du Centenaire aura présenté au public beaucoup de cravates-plastrons, confectionnées dans cet esprit et dans cette intention : elle n'aura pas peu contribué à mettre à la mode les formes de plastrons imitant les écharpes nouées à la main. Il n'est pas imprudent de prophétiser que d'ici peu la mode remettra en vigueur les formes décrites par les Balzac ou les Marco Saint-Hilaire. Sauf de légères modifications, on verra en cravates confectionnées la reproduction des formes usitées sous Charles X et sous la monarchie de Juillet.

M. Blümer-Egloff constate avec raison que la Lavallière pour dames, — il vaudrait mieux dire la cravate tissée pour femmes, — est toujours délaissée. La nouveauté qu'il signale, reproduction de la tour Eiffel, ne nous a certes pas paru de nature à faire revivre cette mode. Nous associons tous nos regrets à ceux de notre collègue et nous nous demandons avec inquiétude si et quand les métiers de Saint-Étienne

et de Lyon pourront battre de nouveau pour cet article dont la production, il y a quelque quinze ans, a donné des chiffres de millions absolument fantastiques !

Ce n'est que d'un changement qui pourrait survenir dans le costume féminin que dépend cette reprise. Dans l'intérêt des tisseurs de Lyon, de Saint-Étienne et même de Suisse, nous souhaitons qu'elle ne se fasse pas trop longtemps attendre.

Treize fabricants de cravates, dit notre collègue, ont pris part à l'Exposition de 1889. Il ne nous appartient pas de critiquer les appréciations personnelles auxquelles il se livre, mais il est juste de lui en exprimer notre gratitude.

Plusieurs maisons ont obtenu des rappels de médailles d'argent ; elles jouissent d'une ancienne réputation et ont présenté leurs produits avec une certaine simplicité qui n'était point exempte d'élégance. Toutefois, il serait difficile de signaler dans leurs installations des articles présentant un caractère exceptionnel de goût ou de nouveauté. Il semble que ces maisons aient négligé de faire des efforts spécialement en vue de l'Exposition et se soient contentées de rester à peine égales à elles-mêmes.

Une maison qui a exposé pour la première fois et qui a voulu se dérober à toute récompense a obtenu, malgré l'expression de ce désir, une médaille d'argent. Le Jury s'est montré pour elle bienveillant mais juste ; il a apprécié les efforts de cette maison plutôt sur ses mérites intrinsèques que sur la valeur des produits exposés.

Les autres fabricants de gros se sont tous particulièrement distingués. En dehors d'une maison nouvellement créée, qui s'occupe de la fabrication de beaux articles destinés aux pays étrangers et qui, exposant pour la première fois, a obtenu une médaille de bronze, la plupart des exposants se faisaient remarquer par la variété et le bon marché de leurs produits.

Il convient de citer particulièrement une maison qui s'occupe en même temps de cravates et de foulards. Cette maison a fondé, dans une localité du département de la Somme, une fabrique de tissus de surah et de fantaisie destinés à la confection des foulards.

Nous nous sommes déjà étendu sur l'importance des fabricants de cravates blanches et de cravates en tissus de fil ou de coton. Les principaux ont participé à l'Exposition de 1889 ; ils ont présenté dans des cadres fort intéressants et ingénieusement variés, des fantaisies de tous genres. Ce qui caractérise cette fabrication, c'est qu'elle est absolument française et que sur des tissus bon marché elle applique des broderies de soie ou de coton de la plus haute valeur. *Materiam superabat opus;* la main-d'œuvre, en effet, représente de 70 à 80 p. o/o de la valeur et le tissu de 15 à 20 p. o/o seulement. Tous les pays sont tributaires du nôtre pour ces articles ; l'Amérique du Nord est l'une de nos plus fortes clientes.

Pour être complet, nous ne devons pas négliger de mentionner l'exposition d'un fabricant de fermetures et d'accessoires pour cols-cravates. On ne saurait imaginer quelle importance a prise depuis 1867 la consommation de ces articles. Il y aurait à faire sur cette fabrication, qui constitue presque une branche d'industrie spéciale, une

monographie des plus intéressantes. Ce qu'il y a de certain c'est que depuis la date que nous venons de citer et qui est celle de l'invention de la fermeture appliquée aux cravates à nœud marin, il s'est fait en fermetures et en ressorts de cravates de 15 à 20 millions d'affaires. L'examen seul d'une cravate munie de sa fermeture, du passant, du tour de cou, des crochets, barettes et autres accessoires, prouve la production considérable de ces articles et dispense de tout commentaire. C'est grâce à ces différents engins que la cravate qui, avant 1867, se trouvait réduite aux formes classiques et s'était plutôt rapprochée des rubans et des formes droites, a pu ressaisir son ancienne prospérité et redevenir une industrie d'élégance et de luxe.

C'est bien le cas de dire que les petits effets ont produit de grandes causes et que ces fermetures et ressorts ont servi aussi bien les intérêts de l'industrie que ceux des consommateurs eux-mêmes.

CONCLUSIONS.

En résumé, l'industrie des cols-cravates n'a pas, depuis l'Exposition de 1878, sensiblement élevé son chiffre d'affaires, soit intérieur, soit extérieur. La fabrication française, qui n'a pour rivale sérieuse que l'industrie anglaise, s'est maintenue à la hauteur de sa réputation.

Elle a, pendant cette période de dix années, eu le très grand mérite de pousser la fabrication de Lyon dans la voie des tissus moyens et de faire tous ses efforts pour permettre aux fabricants nationaux de reprendre la place que les industries allemandes de Crefeld et d'Elberfeld avaient tenté de leur arracher.

L'industrie des cravates et cols-cravates, toujours d'accord avec la fabrique libérale de Lyon et de Saint-Étienne, réclame plus que jamais l'application des principes du libre-échange. Elle est persuadée qu'elle ne peut avoir qu'à y gagner. Les caprices et les variations constantes de la mode, à chaque saison et au cours même de chaque saison, n'ont pas permis aux fabricants de cravates de procéder à ces grandes installations que nécessite en général la fabrication d'articles courants et classiques. Malgré cela, il y a eu depuis dix ans beaucoup d'efforts faits en ce sens ; il n'est pas douteux que l'exemple donné par de grandes maisons, qui ont créé et installé de vastes ateliers suivant toutes les règles de la science moderne, ne soit bientôt suivi et que l'industrie n'atteigne pendant la décade prochaine une importance de plus en plus considérable. Tous les fabricants sont unanimes à souhaiter que les lois sur la propriété industrielle ne permettent pas aux étrangers de tromper les acheteurs de cravates sur l'origine de la marchandise. A l'application stricte de ces lois, la cravate française et parisienne a tout à gagner et rien à perdre, et cette revendication prouve même de la façon la plus éclatante la vitalité et la force de cette industrie.

Enfin, nous exprimons le vœu qu'une classification spéciale soit consacrée dans les prochains tarifs et tableaux de douane à l'exportation et à l'importation des cols-cravates. Cette industrie est beaucoup trop importante pour qu'elle puisse désormais rester perdue et noyée dans des statistiques trop souvent obscures et confuses. Cette considération est d'autant plus intéressante que le chiffre officiel des statistiques ne pourra jamais représenter d'une façon exacte la vente de ces produits à l'étranger. Aucune partie du vêtement ne se prête mieux à une exportation occulte et n'échappe plus facilement aux investigations de la douane. Combien de milliers de douzaines de cravates s'en vont chaque année dans les malles des étrangers qui viennent visiter notre pays,

portent au loin la preuve éclatante du bon goût de l'industrie française et justifient la haute réputation qu'elle s'est acquise ! Nous ne pouvons mieux terminer cette étude qu'en souhaitant que ces exportations se développent et se perpétuent pour le plus grand profit des fabriques de Lyon et de Paris.

J. HAYEM,

Président des Comités d'admission et d'installation et du Jury des récompenses de la classe 35.

CORSETS.

PREMIÈRE PARTIE.

HISTORIQUE.

Le mot *corset,* nous apprend Littré, est un diminutif de *corps,* par l'intermédiaire de l'ancien français *cors.* Le corset, ajoute le même auteur, est une espèce de corsage baleiné, lacé derrière, que les femmes portent en dessous de leurs robes et qui enveloppe et suit exactement les formes du buste depuis la poitrine jusqu'aux dessous des hanches.

Tel qu'il est ainsi défini, le corset est un appareil — qu'on nous passe cette expression — d'invention récente.

Il est certain qu'il était inconnu dans l'antiquité. Les femmes de la Grèce ou de l'ancienne Rome soutenaient leur poitrine à l'aide d'écharpes ou de ceintures. Et qu'on ne vienne pas dire que ce système était défectueux et préjudiciable à la beauté corporelle de la femme. Les admirables chefs-d'œuvre de la statuaire antique, la *Vénus de Milo,* par exemple, et bien d'autres encore, nous permettent d'affirmer que la femme n'avait alors nul besoin de l'artifice du corset et savait néanmoins être belle.

Il est vrai qu'à l'aide de bandelettes adroitement disposées les unes sur les autres, elle parvenait non seulement à serrer étroitement sa taille, mais encore à soutenir ses seins, à en augmenter le volume et à effacer ses épaules.

Instrument de *gêne* et de *mensonge,* suivant la pittoresque expression de M. Gervais, rapporteur du jury de l'Exposition de 1855, le corset fut apporté en France vers le milieu du XIVe siècle, par les dames et filles suivantes des compagnies anglaises. Ce vêtement n'avait d'ailleurs de commun avec le corset actuel que le nom. Il était, en effet, formé d'une mante, le plus souvent en pelleterie, dont la forme était celle d'une petite chasuble de prêtre. « C'est ce qu'on appela le *corset fendu,* dit Quicherat, parce que le terme de *corset* désignait une courte tunique sans manche. Cet habillement, à la fois élégant et majestueux, se maintint pendant plus de deux siècles comme costume de cour; mais il ne fut d'un usage commun que pendant une trentaine d'années [1]. »

Dès le XIIe siècle cependant les femmes dessinaient leur taille au moyen d'un *bliaud,* sorte de justaucorps très étroit, qui était ajusté à la forme de la poitrine. Le sceau

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France,* p. 241 et 242.

d'Adèle de Champagne, troisième femme de Louis le Jeune (1190), et quelques statues des caveaux de Saint-Denis montrent quelle était la forme exacte de ce vêtement.

Sous Charles VI, la ceinture était encore le seul soutien de la poitrine. Plus d'une femme cependant savait déjà corriger l'ingratitude de la nature, par l'emploi de certaines poches rembourrées et piquées, qui étaient cousues après la chemise. « Comme au siècle précédent, les surcots ouverts, c'est-à-dire évidés sur les côtés, constituaient, avec les corsets de drap d'or ou de fourrures, le costume de cérémonie des très grandes dames [1]. »

La dénomination de *corset*, pour désigner le corsage, fut employée jusqu'à la fin du XVIIe siècle.

Nous venons de voir que le corset fut primitivement ouvert; après avoir été fermé, il se rouvrit, puis se ferma de nouveau. Boursault, dans sa comédie des *Mots à la mode*, nous apprend comment il était fait et de quel nom singulier il fut baptisé de son temps :

Enfin, la *gourgandine* est un riche corset
Entr'ouvert par devant à l'aide d'un lacet;
Et comme il rend la taille et plus belle et plus fine,
On a cru lui devoir le nom de gourgandine.

La gourgandine était richement ornée; voici ce que dit le même auteur, en parlant d'un de ces ornements :

Un beau nœud de brillant dont le sein est saisi
S'appelle un *bout-en-train* ou bien un *tâtez-y*.

Le nom de *coursel* ou *corset* fut aussi appliqué au XVe siècle aux cuirasses légères des cavaliers armés de la javeline et même à celles des fantassins.

Au siècle suivant le *coursel* fut abandonné pour le *corselet*.

Enfin, le *corset* ou *cotte* a servi à désigner la robe de dessous dès le milieu du XVe siècle. Le doux Marot disait, en parlant d'une jolie Parisienne de 1514 :

Avecques la grâce qu'elle ha
Elle vous avait un corset
D'un fin bleu, lacé d'un lacet
Jaune, qu'elle avait faict exprès.

Sous le règne de François Ier, une cotte ou robe de dessous continuait à s'appeler, à Paris, un *corset*; ailleurs, le nom était *grumeau*.

C'est à cette époque qu'on imagina de déformer le corps en l'emprisonnant dans des appareils qui auraient passé auparavant pour des instruments de supplice.

Basquine ou *vasquine* fut le nom des premiers corsets; *vertugale*, celui des premières crinolines. Les montures étaient en fil de laiton, avec des buscs de baleine par devant.

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 258.

Le terme de *busc* vient du mot *buste;* il désignait une baleine cousue sur le devant du *corps piqué,* expression dont on se servit sous Charles IX pour désigner l'appareil destiné à obtenir une taille fine. Les hommes mêmes portèrent un busc à leur pourpoint.

Quant au *corps piqué,* mis à la mode par Catherine de Médicis, il était formé d'une armature de fer, de bois et même d'ivoire, presque inflexible et inextensible.

«Pour faire un corps bien espagnolé, écrivait alors Montaigne, quelle gehenne les femmes ne souffrent-elles pas, guindées et sanglées avec de grosses coches (entailles) sur les costes, jusques à la chair vive. Oui, quelquefois à en mourir.»

Et Ambroise Paré confirmait cette assertion en rapportant qu'il avait vu sur sa table de dissection de jolies femmes, à taille fine, «leurs costes chevauchant les unes par dessus les autres».

Riolan, médecin de Catherine de Médicis, s'était efforcé déjà vainement de démontrer les inconvénients et les dangers qu'il y avait à enfermer le corps dans une pareille machine.

L'usage fut de monter les robes sur un *corps,* appareil en forme de gaine, fait de bougran, bordé de baleines de tous côtés. Le *corps* était considéré comme une chose indispensable pour empêcher la taille de se gâter dans le jeune âge. Le fer remplaçait la baleine, lorsqu'il s'agissait de remédier à un vice de conformation.

Les *tailleurs de corps* avaient obtenu, au moment de l'établissement de la communauté des couturières, le privilège exclusif de faire les *corps.* Mais leur industrie fut violemment attaquée, au milieu du XVIIIe siècle, par des médecins renommés d'Allemagne et d'Angleterre, notamment par le célèbre Winslow. En France, Jean-Jacques Rousseau et Buffon mirent leur éloquence au service de la même cause et un certain Bonnaud fit paraître, en 1770, un livre qui résumait toutes ces protestations, sous le titre de : *Dégradation de l'espèce humaine par l'usage du corps à baleines, ouvrage dans lequel on démontre que c'est aller contre les lois de la nature, augmenter la dépopulation et abâtardir, pour ainsi dire, l'homme, que de le mettre à la torture dès les premiers instants de son existence, sous prétexte de le former.*

Mieux que toutes les polémiques, la mode et la concurrence firent tomber l'usage des *corps.* Le modiste Beaulard avait imaginé des *corsets à combinaisons;* il les agençait avec le jupon, au moyen d'un double mécanisme qui permettait de dissimuler les grossesses et de faire paraître la taille mince et souple. Les lingères fabriquaient aussi des *corsets de basin,* n'ayant qu'un busc pour armature. Vers la fin du règne de Louis XVI, ces corsets étaient très employés pour les enfants.

Les femmes elles-mêmes avaient abandonné les corps. «Le corset de nos dames, lit-on dans un article du *Dictionnaire des origines,* publié à Paris en 1777, est un petit corps ordinairement de toile piquée et sans baleines, qu'elles attachent par devant avec des cordons ou des rubans, et qu'elles portent en déshabillé.»

Les tailleurs de corps s'émurent et s'efforcèrent de sortir de leur routine. «Ils com-

IMPRIMERIE NATIONALE.

mençaient, dit Quicherat, à fournir des appareils plus flexibles, plus conformes aux lois de la raison, lorsque sonna l'heure fatale à toutes les choses de l'ancien régime. La tempête révolutionnaire emporta les corps et l'industrie qui consistait à les construire [1]. »

Le costume antique adopté par les femmes sous le Directoire nécessitait l'emploi d'un petit corset de basin, de coutil ou de nankin sans baleines, qui serrait modérément, n'exerçait pas une grande compression sur les fausses côtes et avait pour but de conserver la forme sphérique des seins. Ce genre de corset, dit *à la paresseuse*, s'attachait par des rubans placés de distance en distance dans le dos. Il y eut aussi le corset *à poulies*, renouvelé du *corset à combinaisons* du célèbre Beaulard.

Sous le premier Empire, le corset se dessina très haut, au-dessous des seins; il exerçait une pression modérée. Mais les élégantes de la Restauration mirent à la mode les corsets exerçant sur la poitrine une forte compression et garnis d'un busc qui se prolongeait jusqu'au milieu du ventre. Ces corsets s'attachaient par derrière, au moyen d'un lacet, ce qui était fort incommode.

L'industrie du corset ne s'est développée en France qu'à partir de 1820. C'est à cette époque que la première fabrique de corsets en gros fut montée à Paris. Mais, jusqu'en 1828, il ne fut pris que 2 brevets d'invention pour les corsets. Il est juste de dire que les inventeurs se donnèrent, par la suite, libre carrière ; 64 brevets furent pris de 1828 à 1848.

En 1829, parut un système de *délaçage instantané*. Quant à l'invention des *corsets mécaniques* ou *corsets sans couture*, elle remonte à 1832 ; un Suisse, Jean Werly, établit à Bar-le-Duc la première manufacture de *corsets tissés*.

Ces corsets sont, en effet, formés d'un seul morceau d'étoffe, tissé d'une façon convenable, pour présenter par lui-même tous les élargissements ou rétrécissements nécessaires à l'adaptation de la forme du corps. « Bien qu'au premier abord il semble difficile d'imaginer la confection d'un tissu où les goussets, les pinces soient tout formés par le métier même, si l'on réfléchit un instant que le métier à bas a été imaginé dans le même but et atteint le même résultat, on ne sera plus surpris de ce genre de production, et, si les deux métiers ne sont pas identiques, il est certain que l'on peut considérer le métier fabriquant les corsets comme un dérivé du métier à bas, dont il a pris le principe [2]. »

La suppression des *goussets* date de 1838. En 1844, un fabricant parisien imagina le *dos à la paresseuse*.

Depuis lors, les différentes modifications adoptées ont eu pour but de rendre l'emploi du corset moins dangereux pour la santé, tout en permettant de corriger la taille ou de lui donner plus d'élégance.

Les anciens *corps* comprimaient le thorax et l'abdomen, gênaient la respiration et la

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 569. — [2] *Dictionnaire encyclopédique de l'industrie et des arts industriels*, par E.-O. Lami, t. III, p. 920.

circulation, troublaient les fonctions digestives et occasionnaient de graves désordres, tels que des maladies de cœur, d'estomac ou de poitrine, parfois même la déviation de la taille. Aujourd'hui les corsets, bien ajustés à la forme du corps et susceptibles d'une certaine élasticité, corrigent la taille sans la comprimer à l'excès, protègent et soutiennent la poitrine, laissant au buste la liberté des mouvements les plus étendus, et permettent aux femmes d'accomplir sans aucun risque bien des efforts qui leur seraient autrement impossibles.

Les corsets actuels sont ou d'une seule pièce, comme une bande modelée dont les bords viendraient s'agrafer l'un sur l'autre, sur la poitrine, ou en deux pièces s'agrafant toujours sur le devant et réunies par derrière à l'aide d'un lacet passant dans des œillets ; au point de vue de l'hygiène, ce dernier mode est préférable, car le corset se prête alors à tous les mouvements un peu violents sans exercer aucune gêne et en reprenant sa forme lorsque l'effort est terminé ; ce résultat s'obtient plus facilement encore par la substitution de lacets à âme en caoutchouc aux anciens lacets ou simples rubans de soie, moins extensibles.

Si donc l'on observe encore parfois, chez certaines femmes, des troubles physiologiques dus à l'emploi du corset, il faut en faire remonter la cause non au corset lui-même, mais plutôt à une coquetterie mal placée qui entraîne les femmes à se serrer outre mesure. Le corset est actuellement d'un usage général, commun chez toutes les femmes, à quelque condition sociale qu'elles appartiennent, et le fait de ne pas avoir de corset passe pour un laisser-aller de mauvais ton.

DEUXIÈME PARTIE.

L'INDUSTRIE DU CORSET AUX EXPOSITIONS.

Les premières Expositions ne virent pas de fabricants de corsets prendre part à leurs concours. En 1834, 7 exposants de corsets furent récompensés. Le jury n'avait accordé de médailles qu'aux fabricants qui avaient envisagé sérieusement la question hygiénique et dont les efforts étaient dirigés vers le but éminemment utile de supprimer les dangers et les inconvénients qu'entraînait d'ordinaire l'usage de ce vêtement. Le rapporteur blâmait au contraire ceux des exposants qui, persuadés qu'il suffisait pour la santé que la poitrine ne fût pas écrasée sous la pression du corset, n'avaient eu en vue que de serrer la taille, sans réfléchir que ce moyen, s'il prédispose moins à la phtisie, ne provoque pas moins infailliblement de graves maladies d'estomac. Le jury appréciait un système breveté de délaçage instantané. Il récompensait l'inventeur des corsets sans couture, faits au métier, et mentionnait honorablement un fabricant de corsets hygiéniques

pour femmes enceintes. « Mais, ajoutait le rapporteur, c'est une question de savoir si l'usage d'un corset ne devrait pas être entièrement supprimé pendant la grossesse [1]. »

En 1839, l'industrie du corset ne fut pas admise à l'Exposition. Cette exclusion ne fut pas maintenue en 1844. L'industrie française du corset avait établi déjà sa supériorité dans le monde entier. Aussi le rapporteur du jury, M. le comte de Noë, écrivait-il : « La fabrication des corsets, en France, a une telle réputation que les étrangers viennent les chercher, et l'exportation en est considérable ; cette industrie a fait de grands progrès ; tous ceux qui s'en occupent ont cherché à rivaliser, et c'est à qui fera mieux et apportera des améliorations dans l'art de les confectionner.

« ... Les riches étrangers sont tributaires de la France pour cette industrie qui nous procure une grande exportation [2]. »

13 fabricants prirent part à la lutte, 10 furent récompensés. En tête, se trouvait Mme Bourgogne, qui eut son heure de célébrité pour la bonne confection de ses corsets et obtint d'autres récompenses encore aux expositions suivantes. Un fabricant de Lyon, M. Gobert, se fit également remarquer par un système de mécanique flexible se prêtant à tous les mouvements du corps, et par une nouvelle invention de délaçage instantané qui, au dire du rapporteur, avait reçu de la Faculté de médecine de Lyon une flatteuse approbation.

31 exposants, dont 16 furent récompensés, participèrent à l'Exposition nationale de 1849.

L'industrie du corset avait pris, depuis vingt ans, une importance très réelle ; le chiffre de ses exportations était d'année en année plus considérable ; elle avait acquis un bon renom, au point de vue de la santé et de la conformation, depuis l'adoption générale de précieux perfectionnements, pour lesquels il n'avait pas été pris moins de 64 brevets d'invention. Ces améliorations successives et la précision d'une coupe mieux entendue avaient écarté tout danger et toute gêne ; d'autre part, les fabricants s'étaient constamment préoccupés de rendre le corset plus gracieux.

« Pour qu'il puisse se prêter à tous les mouvements, écrivait le rapporteur, M. Natalis Rondot, on a combiné la pose, selon le fil du coutil, de nombreuses pièces qui composent le corps et les goussets de hanches et de poitrine ; on a conservé le baleinage pour assurer la force et la cambrure du corset, mais on est arrivé à varier, suivant les convenances du travail, la résistance, la hauteur et la quantité des baleines. Enfin, appréciant l'âge, le tempérament, les habitudes de leurs clientes, les corsetières ont su y approprier leur ouvrage [3]. »

L'habileté et la science des fabricantes leur avaient permis d'atteindre ce but qu'une femme ne sente pas le corset qui donne à sa taille une cambrure gracieuse.

La production parisienne était alors de 1,200,000 corsets, d'une valeur de 7 mil-

[1] *Rapport du Jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, t. III, p. 465.

[2] Exposition des produits de l'industrie française en 1844. — *Rapport du Jury central*, t. III, p. 695.

[3] *Rapport du Jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849*, t. III, p. 717.

lions de francs environ. Cette industrie était exercée par 958 fabricants occupant 6,500 ouvrières. 1,500 à 1,800 ouvriers ou ouvrières étaient en outre occupés au travail des accessoires, tels que dos et buscs mécaniques, buscs ordinaires, baleines, ressorts en acier, élastiques, rubans, broderies, dentelles, lacets de soie et de fil.

La fabrique de Paris employait environ 392,000 mètres de coutil, d'une valeur de 1,275,000 francs, qu'elle tirait des manufactures d'Évreux et des départements de la Mayenne, de l'Orne, de la Seine-Inférieure, du Nord et de l'Aube.

Le sixième de cette production était destiné à la consommation parisienne, le reste était vendu en province ou exporté à l'étranger, un peu partout, en Allemagne, en Russie, en Belgique, en Espagne, en Turquie, aux colonies, voire même en Angleterre. Les prix des corsets cousus variaient de 16 francs à 156 francs la douzaine; les corsets sur mesure coûtaient de 25 francs à 60 francs pièce. Des corsets tissés, dont l'invention était due à Robert Werly, avaient été exposés par un fabricant de Lyon, qui exploitait aussi un brevet de perfectionnement pris en 1846 pour une tenaille servant au tissage des étoffes cambrées.

Enfin, divers exposants avaient présenté au jury des corsets spéciaux pour amazones et pour femmes enceintes. Ces articles se distinguaient par une grande élasticité et offraient l'avantage de pouvoir être desserrés graduellement. D'autres avaient exposé des corsets avec divers systèmes de laçure ; il convient de citer la laçure *à la russe,* le dos *à la paresseuse,* le *dos-minute* et le dos *à coulisse.*

La France, la Belgique et l'Angleterre furent les seules à exposer des corsets à la première Exposition internationale, en 1851. Deux maisons anglaises reçurent la mention honorable; la Belgique eut une médaille de prix et une mention honorable ; la France, trois médailles de prix et une mention honorable. Les corsets de luxe anglais étaient d'une infériorité notoire ; ceux qui étaient destinés à la masse des consommateurs se faisaient remarquer par de grandes améliorations introduites dans la fabrication et surtout par une extrême modicité de prix; ainsi, des corsets faits à la mécanique coûtaient seulement 6 pence (0 fr. 60). « Certes, écrivait M. Bernoville, un tel bon marché, quand il ne nuit pas à la santé, est digne de louanges [1] ! »

L'industrie belge du corset ne se distinguait pas même par la contrefaçon des corsets élégants de la France. Les fabricants français avaient affirmé à Londres l'immense supériorité de leurs inventions au point de vue de la santé.

Le rapporteur du jury à l'Exposition universelle de 1855, M. Gervais, a groupé dans son rapport, non sans éloquence et sans habileté, tous les arguments de nature à discréditer l'usage du corset. « Le corset, écrivait-il, est un instrument de gêne et de mensonge, destiné à déformer la femme. Il est arrivé de nos jours, à travers les transformations multipliées qu'il a subies, à représenter une enveloppe continue, renfermant, dans ses parois résistantes, la poitrine et l'abdomen, en formant,

[1] Exposition universelle de 1851. — *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations,* t. V, xxe jury, p. 28.

au-dessous des fausses côtes, un étranglement destiné à mettre fortement en relief, à la partie inférieure, les hanches, à la partie supérieure, la poitrine et les épaules.

« Or cet étranglement, qui est aujourd'hui le point important, le but spécial du corset, est maintenu par une coupe appropriée et par un lien résistant sur le point le plus compressible de l'abdomen; il déplace les organes mobiles que contient cette cavité; il chasse une partie des viscères en bas, repousse l'autre partie en haut, où elle va refouler l'estomac et le foie sur les poumons et sur le cœur, en gênant les fonctions de tous ces organes importants, dont l'exercice régulier est indispensable à la vie. Cette funeste disposition prépare pour l'avenir, si elle ne détermine pas immédiatement, des maladies du cœur, des poumons, de l'estomac ou du foie, et les affections si variées et si graves dont les femmes sont atteintes plus fréquemment qu'elles ne l'ont jamais été.....

« Malgré la réprobation générale de la science, malgré les conseils que les médecins donnent aux femmes chaque jour, pour elles-mêmes ou pour leurs filles, les exigences de la mode ont prévalu; le corset s'est maintenu, son empire s'est chaque jour étendu, sa fabrication industrielle s'est perfectionnée; on a substitué le tissage à la couture, le métier mécanique à l'aiguille de l'ouvrière; et des classes aisées, dans lesquelles la femme, relativement oisive, subit d'une manière latente l'influence funeste du corset, il est passé dans l'atelier, dans la mansarde, où la femme, constamment soumise à l'effort et à l'attitude nécessités par sa profession, souffre bien davantage de sa pernicieuse action. Il est venu s'ajouter encore aux causes déjà si nombreuses d'épuisement et de destruction que contient le régime habituel des classes laborieuses [1]. »

L'Exposition de 1855 avait réuni 58 exposants dont 36 français et 22 étrangers; 18 fabricants de France et 12 de l'étranger furent récompensés. Paris avait conservé la supériorité qu'il avait acquise depuis longtemps pour les corsets cousus. Ce centre de fabrication produisait alors de 10 à 12 millions de francs de corsets et occupait environ 10,000 ouvrières. Bar-le-Duc, Thizy et Lyon s'adonnaient plus spécialement à la fabrication du corset tissé.

Le Wurtemberg comptait quelques fabriques de ce même article; mais les produits allemands laissaient tous à désirer sous le rapport de la coupe et des proportions. L'Angleterre et la Belgique avaient présenté des corsets sur mesures et des corsets tissés au métier, établis dans de bonnes conditions; le duché de Bade, les États sardes et la Suède avaient exposé des corsets sur mesure très élégants. La concurrence de l'étranger commençait à se développer d'une façon sérieuse.

A l'Exposition universelle de Londres en 1862, la France, l'Angleterre et la Belgique avaient exposé des corsets cousus. Les produits français occupaient le premier rang et se distinguaient par une confection excellente, une coupe élégante et le très

[1] Exposition universelle de 1855. — *Rapports du Jury mixte international*, p. 1165.

grand mérite d'obvier aux graves inconvénients que présente, au point de vue hygiénique, l'usage de cette partie obligée du vêtement des dames.

L'industrie corsetière anglaise laissait beaucoup à désirer. Les articles exposés avaient une trop grande longueur, des cambrures insuffisamment indiquées aux endroits où elles sont nécessaires, des buscs trop longs et des dos trop élevés. La fabrication belge était faiblement représentée; mais les quelques articles soumis à l'appréciation du jury se recommandaient par une coupe intelligente et une confection irréprochable.

La France et le Wurtemberg avaient envoyé des corsets sans coutures, faits au métier. L'article allemand, dont l'exportation atteignait un chiffre élevé, se faisait remarquer par son bon marché. Mais cette fabrication n'avait fait, depuis une dizaine d'années aucun progrès appréciable.

Enfin, le rapporteur, M. Gaussen, reprenant en termes plus modérés la thèse soutenue en 1855 par M. Gervais, disait : « Le jugement porté par le savant rapporteur de 1855 peut paraître sévère, mais, à beaucoup de points de vue, il est profondément vrai. Et pourtant l'usage du corset est si fortement entré dans nos habitudes, la coquetterie féminine redoute tant de s'en passer, la jeune fille même supporte avec tant de bonheur la première gêne qu'il lui cause, qu'il faut bien l'accepter comme une de ces anomalies contre lesquelles échoueront toujours le langage de la raison et les préceptes les mieux établis d'une hygiène rationnelle.

« A quoi sert d'ailleurs de prêcher contre le corset, quand les hommes en général sont toujours disposés à admirer les déformations élégantes qu'un corset bien ajusté offre à leur vue? Envisagé de sang-froid, il n'en est pas moins certain que l'usage du corset est une de ces lois bizarres que la mode nous impose, et qui sont encouragées et soutenues par la perversion des idées à l'endroit du beau et du vrai. Car il est positif qu'une simple brassière prenant son point d'appui sur les épaules suffirait à toutes les nécessités physiologiques en faveur desquelles on prétend légitimer l'emploi du corset..... Son rôle alors, le seul vraiment utile, se bornerait simplement à soutenir les seins et à faciliter, par une coupe bien comprise de la taille, le point d'appui des vêtements dits *de dessous* [1]. »

Le rapporteur du jury à l'Exposition de 1867, tout en signalant les conséquences de l'abus et en admettant que dans certains cas particuliers l'usage du corset pouvait être nuisible, n'en défendit pas moins la thèse opposée et fit ressortir les avantages de l'emploi d'articles confectionnés avec soin et suivant des conditions hygiéniques déterminées. « Bien compris et fait pour épouser la forme du corps, dit M. Deschamps, et non pour imposer à celui-ci une forme de convention, il est utile et souvent indispensable; mais pour cela il faudrait qu'il remplît certaines conditions que l'on trouve bien rarement dans sa fabrication. Le corset qui rendrait de véritables services serait celui

[1] Exposition universelle de Londres en 1862. — *Rapports des membres de la Section française du Jury international sur l'ensemble de l'Exposition*, t. V, p. 327.

qui, permettant tous les mouvements de la respiration par son élasticité, ne prendrait ses points d'appui que sur les hanches et l'épine dorsale, en s'adaptant à la forme du corps, sans exercer une compression nuisible à l'endroit de la taille..... Les corsets faits à la main par les corsetières sont, sans contredit, ceux qui sont appelés à remplir le mieux ce programme; cette classe de fabricants ayant constamment à se rendre compte des exigences de chaque sujet, il est évident que c'est à eux qu'il faut faire appel pour améliorer, dans un sens hygiénique, la fabrication du corset. A ce sujet nous dirons même que, depuis quelques années, le corset a subi une modification heureuse en se présentant sous la forme dite *ceinture,* laquelle soutient également les seins, comme le fait le corset montant, mais avec l'avantage de ne plus en comprimer l'extrémité, inconvénient grave qui a souvent empêché l'allaitement [1]. »

La France conservait à cette Exposition la supériorité qu'elle avait su acquérir pour la fabrication du corset sur mesure. Quant aux corsets faits à la mécanique par les maisons de gros, le rapporteur les traitait de « marchandises de pacotille faites à la grosse pour l'exportation, corsets coupés et exécutés sans aucune connaissance des besoins du corps [2]. » L'industrie des corsets tissés au métier attirait quelque peu son attention par l'importance des maisons qui avaient exposé. Bar-le-Duc, Paris et Lyon étaient les centres de production de cet article en France; le Wurtemberg comptait plusieurs fabriques à Stuttgart et à Bruchsal. La Belgique avait exposé également des corsets tissés. Tous ces fabricants employaient le métier à bras de Jean Werly, plus ou moins profondément modifié. Le jury de 1867 signalait néanmoins une tentative faite par un industriel de New-York pour appliquer aux métiers mécaniques, destinés à la confection des corsets sans couture, les moteurs à vapeur. « Quels que soient les progrès de cette industrie, concluait le rapporteur, les corsets tissés ne seront toujours que des à peu près, et ne répondront jamais exactement aux exigences des formes individuelles qu'il est impossible de classer; car les dimensions d'une partie du corps, de la taille par exemple, n'entraînent jamais d'une manière absolue les dimensions d'une autre partie [3]. »

L'industrie du corset s'est surtout développée depuis l'apparition de la machine à coudre. Les fabricants changèrent alors la coupe du corset afin d'éviter le bâtissage à la main; l'assemblage des morceaux se fit dès lors à la machine et sans guide. Grâce à ces améliorations, la fabrication n'a cessé de progresser, surtout depuis 1870.

La production de corsets à bon marché a contribué dans une large mesure à l'extension de la consommation. Les qualités de solidité et de durée de ces articles les ont fait rechercher dans les campagnes. La mode est aussi venue donner l'impulsion à la fabrication des corsets de luxe; on a créé des corsets fantaisie en laine, en satin coton, en satin soie, en tulles, etc. Suivant le goût du moment, on les a agrémentés de broderies mécaniques, de broderies à la main, de passementeries de Saint-Étienne, de

[1] Exposition universelle de 1867, à Paris. — *Rapports du Jury international,* t. IV, p. 309. — [2] *Ibid.,* p. 310. — [3] *Ibid.,* p. 314.

peluches, etc. Le prix modéré de ces articles les a fait préférer aux corsets tissés de Bar-le-Duc dont la production a notablement diminué depuis dix ans.

L'Exposition de 1878 indiquait pour la fabrication du corset, soit en gros, soit en détail, une production limitée à des séries de genres, pour ainsi dire classiques, de formes identiques, principalement pour les articles en coutil. La production du corset cousu, en gros, qui était de quelques millions en 1867, s'était élevée à 11 millions. Les corsets cousus sur mesure étaient le monopole de quelques grandes maisons parisiennes, auxquelles s'adressait la clientèle riche et élégante de tous les pays. Les corsets tissés français étaient recherchés à l'étranger pour les belles sortes; Bar-le-Duc en fabriquait pour 2 millions environ. L'industrie du corset, en France, en exportait pour 3 millions et demi de francs. Les qualités communes pour l'exportation étaient surtout fabriquées par les Allemands, les Américains et les Anglais.

Les articles français se signalaient à cette Exposition par d'importants progrès, dus à une plus grande habileté des ouvriers et des ouvrières. « Les résultats obtenus, disait le rapporteur, M. Hartog, consistent dans une plus grande élégance, une meilleure adaptation aux nécessités de la mode, qui malheureusement, n'est pas toujours d'accord avec celles de l'hygiène [1]... »

L'industrie du corset tissé était restée stationnaire. Au point de vue de l'introduction de procédés mécaniques, on n'avait guère à signaler que la coupe au moyen de la scie à ruban.

Quant à la production étrangère, le rapporteur constatait l'absence presque complète des fabricants des autres pays. Il n'en faisait pas moins ressortir la concurrence que nous faisait l'étranger dans cette branche d'industrie. Cette concurrence était d'autant plus dangereuse que, disait M. Hartog, « doublement frappée par les droits sur les fils, d'abord, et ensuite par les droits sur les tissus qu'elle emploie, l'industrie des corsets a, à ces deux points de vue, une situation inférieure à celle de ses concurrents étrangers [2]. »

Reprenant cette thèse et l'amplifiant, M. J. Hayem, rapporteur du jury à l'Exposition d'Amsterdam en 1883, s'élevait contre les tarifs de douane établis en 1882. Il réclamait aussi au nom de la justice « que l'administration des douanes consacrât à l'industrie des corsets une mention spéciale et que les tableaux mensuels ne passassent point sous silence une industrie aussi importante et aussi nationale [3]. »

Constatant que l'industrie des corsets en France n'avait pas dû, depuis cinq ans, considérablement augmenter son chiffre d'affaires, surtout pour l'exportation, qu'il ne restait plus à notre pays pour les corsets, comme pour beaucoup d'industries vestiaires, que la supériorité dans le beau et dans l'article de luxe, que nos concurrents avaient

[1] Exposition universelle internationale de 1878. — *Rapports du Jury international*, gr. IV, cl. 37, p. 181.

[2] *Eodem libro*, p. 184.

[3] Exposition internationale d'Amsterdam en 1883. — Section B, gr. V, cl. 35, rapport de M. Julien Hayem. — Conclusions. — Article *Corsets*. (Ce rapport manuscrit est déposé aux archives du Ministère du commerce.)

su développer considérablement leur production, M. Hayem engageait les fabricants français à multiplier leurs efforts pour arriver aux prix avantageux que procurent aux étrangers des matières premières à bon marché et une main-d'œuvre peu élevée; à réclamer, jusqu'à ce qu'ils l'obtiennent, une diminution sur les droits qui frappent les tissus de coton anglais; à rechercher et à développer l'emploi des machines-outils; à introduire et à appliquer dans leurs ateliers la division rationnelle du travail.

Jusqu'alors, en effet, le travail se faisait presque partout à l'entreprise; le fabricant envoyait ses corsets coupés à un entrepreneur, avec les fournitures. Lorsqu'ils étaient cousus, ils lui étaient retournés et il restait encore à les baleiner, à les éventailler, à les garnir et à les repasser. Ce système ne permettait d'introduire aucun perfectionnement sérieux : l'entrepreneur, ignorant les besoins de la clientèle, ne pouvait faire avec un matériel défectueux et un personnel mal dirigé qu'un mauvais travail.

En présence de la concurrence étrangère, les fabricants français ont bien été forcés de suivre les conseils que leur donnait en 1883, le rapporteur de l'Exposition d'Amsterdam. Beaucoup d'entre eux, soit à Paris, soit en province, ont créé de véritables usines, où ils ont réuni tous les perfectionnements de la mécanique moderne. La vapeur met en mouvement les machines à couper, à coudre, à plisser, à ganser, à poser les œillets, etc.; elle est également utilisée pour apprêter et repasser les corsets. L'industriel peut donc facilement surveiller tous les détails de la fabrication, réaliser des améliorations et obtenir, par une division rationnelle du travail, des prix de façon très modérés.

Il existe cependant encore des ateliers par entreprise en Seine-et-Marne, dans la Drôme, l'Isère et le Dauphiné; mais ils tendent à diminuer.

TROISIÈME PARTIE.

L'INDUSTRIE DU CORSET À L'EXPOSITION DE 1889.

La conséquence des perfectionnements introduits pendant ces dernières années dans la fabrication du corset cousu a été une augmentation très sensible de la production. Le chiffre d'affaires de cette industrie a triplé en dix ans; le nombre des articles fabriqués est devenu quatre fois plus considérable. Actuellement on compte en France une centaine de fabricants de corsets en gros. La moitié d'entre eux sont installés à Paris. Les autres centres de production sont : Lyon, Bar-le-Duc, Orléans, Toulouse, Troyes, Laigle, Rouen, Lille, Bordeaux, Limoges, le Mans, Blois, Nîmes, Marseille.

Il semble que la fabrication du corset sur mesure se soit également développée dans une large proportion. Bien que cette spécialité ait paru menacée par la concurrence que lui ont faite et lui font encore les grands magasins de nouveautés, la mode des

vêtements très ajustés a donné au corset une importance capitale dans la toilette d'une femme élégante; elle a nécessité l'emploi d'articles parfaitement confectionnés et a augmenté à l'étranger, dans de grandes proportions, la clientèle des fabricants français de corsets sur mesure.

Quant au corset tissé, la consommation en étant limitée, seules les anciennes et importantes maisons de Bar-le-Duc ont continué cette fabrication.

L'industrie du corset emploie beaucoup de tissus de coton de Flers et d'Évreux. Lille lui fournit les tissus fil et coton; Roubaix et Guise les tissus laine tramés coton; les croisés calicots viennent des Vosges, les tulles de Caudry, les satins soie de Lyon. Elle importe d'Angleterre les satins coton de Manchester et les satins laine de Bradford; mais cette importation est en décroissance.

L'industrie du corset exige également l'emploi des buses et ressorts en acier et en baleine corne, des œillets et agrafes en cuivre, fabriqués à Paris. Elle utilise les rubans en sergé coton du Nord, la baleine véritable, les dentelles de Calais, les broderies de Saint-Quentin et des Vosges, les passementeries et les galons de Saint-Étienne, les peluches, etc.

La baleine véritable était fournie depuis plusieurs années par l'Allemagne; mais la rareté de ce produit a amené une hausse considérable des prix; actuellement le kilogramme de baleines vaut de 65 à 70 francs; aussi la consommation de cet article a-t-elle beaucoup diminué.

Plus des neuf dixièmes des produits employés par l'industrie des corsets sont de fabrication française; les matières premières d'origine étrangère qui, pour la plupart, viennent d'Angleterre, sont utilisées le plus souvent pour la confection d'articles destinés à être exportés aux États-Unis ou même en Angleterre.

L'importation des corsets est nulle en France. Les produits étrangers, allemands ou anglais, qui sont introduits dans notre pays, n'y pénètrent qu'en transit. Ils sont généralement établis d'après des modèles français sur la demande des commissionnaires, et réexportés par eux comme articles de fabrication française.

Enfin si l'industrie des corsets s'est au début adressée à l'étranger pour se procurer les machines à coudre dont elle avait besoin, elle n'a plus guère recours aujourd'hui qu'aux mécaniciens français.

Notre production annuelle de corsets peut être estimée à 50 ou à 55 millions de francs environ, dont le quart au moins pour le corset sur mesure. Paris fabrique à lui seul autant que la province. La main-d'œuvre représente de 20 à 22 p. 0/0 du chiffre d'affaires. Elle est répartie entre 18,000 à 20,000 ouvrières, dont les salaires varient selon leurs aptitudes, la tâche qui leur est confiée et le mode d'exécution. Les apprenties ou les femmes qui travaillent chez elles tout en soignant leur ménage gagnent 1 fr. 50. Les deux tiers des ouvrières travaillent en atelier; celles-ci reçoivent depuis 1 fr. 50 jusqu'à 5, 6 et 8 francs par jour. La fabrication du corset n'emploie pas plus de 1,000 à 1,200 ouvriers. Le chiffre des exportations s'élève à 10 ou 12 millions. Les

États-Unis, l'Amérique du Sud, l'Angleterre et ses colonies, les divers pays de l'Europe, à l'exception de la Russie où les droits d'entrée sont prohibitifs, constituent nos principaux débouchés.

L'exportation a diminué en Allemagne, en Italie, en Autriche, en Espagne, depuis que les derniers traités de commerce ont été conclus et surtout depuis que ces pays ont entrepris la même fabrication.

Le Jury a constaté avec une réelle satisfaction, à l'Exposition universelle de 1889, les sérieux progrès qui ont été réalisés depuis une dizaine d'années par les fabricants de corsets. Ils ont exposé un très grand nombre d'articles, qui se distinguaient par une séduisante variété de genres, de coupes, de formes et par un emploi judicieux des tissus les plus divers, les plus *fantaisie*, en coton, en laine, en soie, en tulle, etc. Cette facilité de produire des articles répondant à tous les besoins, donnant satisfaction à tous les goûts, a certainement contribué dans une large mesure au développement de l'industrie française du corset, dont les modèles sont recherchés dans tous les pays.

L'Exposition de 1889 a réuni 43 exposants français et 20 étrangers, en tout 63 maisons qui, selon leurs nationalités et selon les récompenses qu'elles ont obtenues, peuvent se répartir comme il suit :

PAYS.	EXPOSANTS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France	43	4	16	15	5
Belgique	6	1	2	2	1
États-Unis	2	1	1	//	//
Russie	2	//	1	//	1
Espagne	6	//	//	2	1
Chili	1	//	//	//	//
Brésil	1	//	//	//	1
République Argentine	2	//	//	//	1

FRANCE.

Une maison ancienne, qui a créé à Paris un important établissement, doté de tous les perfectionnements modernes, avait exposé une fort belle collection de corsets fantaisie et quelques genres classiques dont elle a une production régulière et suivie. Elle fabrique également l'article bon marché, qui entre pour une somme élevée dans son chiffre d'affaires. Cette maison a obtenu une médaille d'or; nous sommes persuadés que, mettant à profit son excellente organisation, elle deviendra l'une des plus importantes fabriques de corsets.

La collectivité anonyme de Bar-le-Duc présentait une série de corsets sans coutures, remarquables par le tissu et la perfection de leur fabrication. Cette exposition témoignait des efforts véritables que les fabricants de ce centre industriel ne cessent de faire dans le but de reconquérir pour leurs articles la faveur des acheteurs. Aussi, le Jury n'a-t-il pas hésité à récompenser d'une médaille d'or ces producteurs persévérants et consciencieux. Quant à la fabrication du corset cousu, elle a été trop récemment introduite à Bar-le-Duc pour que ses produits puissent concourir avec ceux des autres centres.

Un certain nombre de maisons de gros avaient également organisé de fort belles expositions de leurs articles : l'élégance de leurs modèles et la perfection de leur fabrication ont décidé le Jury à leur accorder des médailles d'argent.

La même récompense a été attribuée à quelques fabricants d'articles bon marché, qui ont réalisé de notables progrès; le Jury a constaté avec satisfaction que l'industrie du corset en France pouvait rivaliser avantageusement pour les genres bas prix avec la production étrangère.

La fabrication des corsets en gros occupe une vingtaine de maisons. Un centre important de production, Lyon, malgré les pressantes sollicitations qui lui ont été adressées, a cru devoir s'abstenir de participer à l'Exposition de 1889, craignant que l'article ordinaire dont il a la spécialité ne fît mauvaise figure à côté des produits de la fabrication parisienne, plus soignés, plus riches, plus élégants.

Quinze corsetières avaient exposé des corsets sur mesure; mais les corsetières les plus renommées de Paris s'étaient refusées à prendre part au concours. Quoi qu'il en soit, les articles exposés ont démontré les progrès sensibles que cette spécialité a su réaliser depuis dix ans. Comme nous le disions plus haut, la mode des vêtements ajustés a donné une importance capitale au corset, devenu l'objet nécessaire, indispensable à la femme qui suit la mode ou se plie à ses exigences. On peut dire qu'à l'heure actuelle, rares sont les femmes qui font exception et ne portent pas de corset. Aussi le corset sur mesure est-il plus que jamais en faveur, et les articles qui sortent des ateliers des bonnes faiseuses de Paris sont-ils recherchés de toutes les élégantes; la clientèle féminine de ces maisons est internationale.

Une ancienne maison de détail, d'une grande réputation, a exposé quelques corsets simples, unis, mais d'une fabrication très soignée; elle a obtenu une médaille d'argent.

Les vitrines de quelques autres corsetières offraient des produits bien supérieurs à ceux qu'il avait été donné au Jury d'examiner et de juger en 1878. La variété et l'élégance des modèles exposés en 1889 témoignaient d'efforts sérieux et louables tentés par les corsetières pour parvenir à une plus grande perfection de fabrication.

PAYS ÉTRANGERS.

BELGIQUE.

La Belgique comptait six exposants, dont deux maisons de gros et quatre de détail.

L'un des fabricants de corsets en gros avait une fort belle exposition d'articles très soignés, qui se faisaient surtout remarquer par leur confection irréprochable et l'excellence de leurs formes. A l'inverse des exposants français, qui avaient peut-être exagéré la fantaisie, cette maison s'était bornée à présenter des modèles unis, en coutil, en satin et en broché.

De toutes les vitrines que le Jury ait eu à examiner et à juger, celle-ci était la plus belle; aussi, la médaille d'or a-t-elle été décernée à l'unanimité à cette exposition.

Une maison de détail exposait une série de corsets blancs, dont la piqûre était très soignée et la confection excellente; malgré la simplicité de cette exposition, le Jury a reconnu la valeur de ces produits; le fabricant a vu ses efforts récompensés par une médaille d'argent.

L'industrie du corset en Belgique s'est beaucoup développée depuis 1878. La maison qui a obtenu la médaille d'or a réalisé surtout de très grands progrès depuis cette époque. La main-d'œuvre paraît être moins chère en Belgique qu'en France, et le travail très soigné, qui a été soumis à l'appréciation du Jury, indique que les fabricants belges disposent d'un personnel d'ouvrières bien exercées et plus dociles que les ouvrières françaises. Le mérite et l'intelligence de ces fabricants, leur esprit d'initiative qui les a poussés à établir des agences à l'étranger, sont incontestables; mais il est évident que les conditions dans lesquelles ils sont placés ont contribué efficacement au développement de leur industrie.

Le Gouvernement belge a accordé aux fabricants de corsets le bénéfice de l'admission temporaire pour les produits fabriqués, matières premières de leur industrie. Ces produits s'importent principalement d'Angleterre et de France; ils sont réexportés après avoir été transformés; ainsi s'explique le chiffre élevé qu'indiquent les fabricants belges pour leurs exportations.

La Belgique n'importe pas de corsets en France; au contraire, nous envoyons chaque année, tant dans ce pays qu'en Hollande, pour quelques centaines de mille francs d'articles bon marché.

ÉTATS-UNIS.

Les États-Unis étaient représentés par deux exposants. L'un d'eux est fabricant d'articles ordinaires, dont les prix varient de 5 à 10 dollars la douzaine; il ne travaille pas pour l'exportation. La collection de corsets qu'il avait exposés renfermait des modèles plus riches que ne le comporte sa fabrication courante. Cette maison excelle

dans les genres ordinaires; elle imite aussi quelques-uns des types de la fabrication européenne, qui s'importent aux États-Unis. Bien que n'existant que depuis une vingtaine d'années, sa production est plus considérable que celle des plus grands fabricants du continent. Elle a une usine très importante à New-Haven et occupe 1,500 ouvrières; très bien organisée, admirablement outillée, cette manufacture possède tous les perfectionnements qui permettent de produire les articles bon marché à un prix rémunérateur. En raison de son importance, le Jury lui a décerné une médaille d'or.

L'autre maison américaine, de fondation plus récente, avait, à l'inverse de la précédente, exposé des articles plus ordinaires qu'elle ne les fait généralement. Cette maison s'applique à imiter les genres importés de France et de Belgique; elle les réussit assez bien; aussi le Jury lui a-t-il accordé une médaille d'argent.

La fabrication du corset aux États-Unis a commencé vers 1865. Il y a actuellement 50 maisons, dont 10 à 12 importantes; elles occupent environ 12,000 ouvriers ou ouvrières. Les principaux centres de production sont: New-Haven, Bridgeport, Birmingham, Norwalls dans le Connecticut, New-York, Détroit et Chicago. Les matières premières employées sont presque toutes de provenance américaine, sauf la baleine-corne et les œillets; les machines et les métiers sont tous construits en Amérique. La production journalière est de 5,000 douzaines d'une valeur de 100,000 francs; le chiffre d'affaires annuel dépasse donc 30 millions. Malgré les droits d'entrée fort élevés qui frappent les corsets de fabrication étrangère, les États-Unis en importent de France, de Belgique et d'Allemagne. Les corsets sans couture du Wurtemberg ont joui pendant longtemps d'une faveur marquée dans l'Amérique du Nord; mais le développement qu'a pris cette industrie en Amérique a eu pour conséquence une notable diminution des exportations d'articles allemands.

La France a réussi la première à introduire aux États-Unis ses articles cousus, qui y jouissent d'une grande faveur; les articles belges n'ont fait leur apparition sur le marché américain que beaucoup plus tard. Le chiffre des importations de corsets aux États-Unis s'élève à 6 ou 7 millions de francs; l'importation française, qui est de beaucoup la plus considérable, entre pour plus du tiers dans ce chiffre.

L'exportation des États-Unis est peu importante : le Canada et l'Amérique centrale sont leurs principaux clients. A l'intérieur, l'usage de plus en plus commun du corset augmente d'une manière considérable la consommation de cet article. Aussi, les maisons spéciales qui s'occupent de l'importation de cet accessoire de la toilette des femmes ne paraissent pas désirer la réduction des droits d'entrée, ni redouter les conséquences d'une surélévation de ces droits. Une telle mesure, prétendent-elles, ne saurait entraver l'importation; au contraire, la réduction des droits qui frappent les corsets de fabrication étrangère entraînerait une diminution des droits qui pèsent sur les matières premières et aurait pour effet de développer dans une plus grande proportion l'industrie américaine, au détriment du commerce d'importation.

C. F. E.

Il est juste de dire que la mode américaine apprécie de plus en plus nos corsets de luxe et leur accorde une préférence très marquée. L'importance de ce débouché pour les produits de notre industrie paraît devoir s'accroître encore, surtout si nos fabricants savent, par un travail soigné et des formes irréprochables, conserver la faveur qu'ils ont acquise.

Protégée par des droits d'entrée élevés, la fabrication des corsets a fait aux États-Unis de très grands progrès; l'emploi des machines à coudre, des machines à poser les œillets et de divers outils qui simplifient le travail et réduisent la main-d'œuvre, toutes ces inventions spéciales aux Américains ont donné lieu à une production énorme qui s'est concentrée entre les mains de quelques fabricants; en France, ce système n'aurait eu qu'un faible succès. Il est bon d'ajouter qu'il n'a réussi en Amérique que grâce à une publicité effrénée; c'est le meilleur de tous les moyens pour faire connaître et apprécier un article aux États-Unis.

ESPAGNE.

L'industrie espagnole était représentée à l'Exposition par cinq exposants, dont un fabricant en gros et quatre maisons de détail.

Les modèles qu'exposait le fabricant en gros répondent bien aux exigences de la clientèle espagnole; ils témoignent de quelques progrès. Nous ne sommes pas à même de fournir des renseignements détaillés sur la fabrication espagnole, qui s'est développée surtout depuis que les droits d'entrée sur les corsets ont été élevés. Néanmoins la France exporte des corsets en Espagne et en Portugal, où l'industrie qui nous occupe est peu importante.

L'exportation espagnole a son principal débouché dans les colonies; jusqu'à présent elle a été faible, mais il est hors de doute qu'elle ne tardera point à se développer, les produits de la métropole étant reçus en franchise dans les colonies espagnoles.

RUSSIE.

La Russie comptait à l'Exposition deux exposants : une corsetière de détail, dont les produits n'offraient pas d'intérêt, et un fabricant en gros, qui a présenté au Jury des articles communs et bon marché. Une médaille d'argent lui a été attribuée.

L'industrie du corset s'est développée en Russie grâce aux droits absolument prohibitifs dont cet article est frappé à son entrée. Des fabricants belges et allemands ont monté des succursales dans ce pays; les Russes ont également entrepris la fabrication des corsets. Il est vraiment regrettable qu'un pays aussi considérable soit absolument fermé à l'importation française. Les statistiques qui relatent les chiffre des échanges entre les deux pays sont d'une triste éloquence; elles accusent une énorme disproportion entre nos importations et nos exportations pour la Russie.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE, BRÉSIL ET CHILI.

La République Argentine, le Brésil et le Chili comptaient trois ou quatre exposants de corsets; les types que nous avons vus nous donnent à penser que la fabrication n'a encore qu'une bien faible importance dans ces pays.

ROUMANIE.

La Roumanie avait une exposante de corsets sur mesure, dont les articles offraient peu d'intérêt.

Nous croyons devoir compléter cet examen critique des produits exposés en présentant quelques considérations sur la production des corsets dans les autres pays.

L'Angleterre a largement développé sa fabrication. Elle exporte l'article bon marché dans l'Amérique du Sud et dans toutes ses colonies; mais elle importe de France les articles fins. Les corsets sans couture de Bar-le-Duc avaient autrefois un excellent débouché en Angleterre et leur vogue se maintient encore. On peut évaluer à plus d'un million et demi notre chiffre d'affaires d'exportation dans le Royaume-Uni. L'Angleterre importe également des corsets sans couture du Würtemberg; mais la vente des articles allemands est en décroissance.

Sauf la baleine-corne et les œillets, les matières premières employées par les fabricants anglais de corsets proviennent d'Angleterre même.

En Autriche-Hongrie l'industrie du corset a été établie vers 1868. Vienne est le principal centre de production et compte 25 fabricants; Prague, 2, et Bärn, un seul. Les matières premières nécessaires à la confection des corsets sont tirées d'Autriche, de France, d'Angleterre et d'Allemagne. Ces pays fournissent les coutils, les satins, la baleine-corne, les buscs, etc.; les machines à coudre sont construites en Autriche.

Le chiffre de production peut être évalué à 6 ou 8 millions de francs environ. Les exportations ont une tendance à diminuer, les traités de commerce n'ayant pas été renouvelés avec certains pays, la Roumanie par exemple. On peut estimer cependant que le quart de la fabrication autrichienne est exporté en Amérique et en Orient. Les importations ont sensiblement diminué depuis que les droits d'entrée ont été augmentés; le chiffre des importations françaises et belges n'atteint pas 100,000 francs.

Les fabricants autrichiens demandent l'abaissement des droits d'entrée sur les matières premières et l'élévation des droits sur les objets fabriqués.

L'industrie autrichienne est en progrès; jusqu'alors elle n'a presque produit que l'article ordinaire, à meilleur marché que le corset allemand.

Le travail à l'entreprise n'existe pas en Autriche; toute la fabrication se fait en atelier; les fabricants se trouvent ainsi en relations directes avec leurs ouvriers qu'ils peuvent plus facilement diriger.

IMPRIMERIE NATIONALE

La fabrication du corset sans couture en Allemagne remonte à l'année 1850; elle a été introduite dans le Würtemberg par un Français. Cette industrie a progressé jusqu'en 1874; la production de quelques maisons s'élevait alors à plus de 10,000 corsets par jour; ces articles étaient presque tous destinés à l'exportation. Depuis quinze ans, cette fabrication a constamment diminué; elle se continue dans une faible mesure pour l'exportation seulement, car l'usage du corset tissé a été absolument abandonné en Allemagne.

Le corset cousu a commencé à être fabriqué en Allemagne en 1867.

Les principaux centres de production sont:

Œlnitz (Saxe), Berlin, Cologne, Göppingen (Würtemberg), Hambourg, Stuttgard, Waldemburg (Saxe).

Il y a en tout 85 fabricants, dont 5 ou 6 ont la spécialité du corset sans couture.

Les matières premières employées dans cette industrie sont presque toutes de provenance allemande; les coutils viennent des manufactures de Saxe et de Würtemberg, les satins coton, d'Ettlingen (grand-duché de Bade), les satins laine, d'Elberfeld; Berlin et Hambourg fournissent les joncs et les baleines; Cassel et Solingen, les busces et les ressorts; la Saxe, les dentelles.

Les matières premières qui sont tirées de l'étranger sont: les baleines-corne de Paris, les coutils de Flers et d'Évreux, les dentelles de Nottingham. Les machines à coudre sont de provenance allemande, américaine et anglaise.

Il est difficile d'évaluer le chiffre de la production allemande; elle est importante, car certains fabricants d'articles ordinaires peuvent livrer 3,000 corsets par jour. A l'origine, l'industrie allemande était limitée spécialement au corset ordinaire à très bas prix; peu à peu elle s'est améliorée, à la faveur de tarifs de douane élevés. L'Allemagne fait peu de corsets de luxe; dans ce pays, la clientèle recherche principalement les articles communs; les corsets fins sont fournis par la Belgique et par la France.

Toute la fabrication se fait dans des ateliers appartenant aux fabricants et dirigés par eux.

L'article français a eu pendant un certain temps, en Italie, une vogue très accentuée; cependant, l'industrie du corset y existe depuis longtemps, mais elle n'a commencé à se développer que depuis une quinzaine d'années. Les centres de production sont: Parme, Milan, Gênes, Bologne, Naples et Turin.

La fabrication italienne a pris une grande extension surtout depuis la rupture des relations commerciales avec la France; jusqu'à présent, elle n'alimente que la clientèle locale; néanmoins, elle exporte quelques-uns de ses produits dans l'Amérique du Sud.

L'Allemagne importe beaucoup de corsets en Italie; la Belgique, la France, l'Autriche en envoient peu et l'Angleterre presque pas.

Les salaires sont à un taux très modéré en Italie; ils varient de 0 fr. 50 à 2 fr. 50. La production est exclusivement bornée aux articles à très bas prix; tous les corsets fins sont importés de l'étranger. Les matières premières employées dans cette industrie sont toutes de provenance italienne.

CONCLUSIONS.

Il résulte de l'examen qui précède que l'industrie du corset s'est considérablement développée depuis l'Exposition de 1878. La production étrangère a progressé plus rapidement peut-être que la production française; il faut en rechercher la cause dans une organisation plus récente, plus rationnelle, et dans l'emploi d'un outillage plus perfectionné. La plupart des fabricants étrangers dirigent eux-mêmes leurs ateliers, tandis que plusieurs de nos industriels français s'obstinent à conserver le système du travail à l'entreprise dont nous avons signalé les inconvénients et les désavantages.

Certains pays, comme la Belgique, ont favorisé cette industrie en accordant le bénéfice de l'admission temporaire aux matières premières importées de l'étranger; cette mesure excellente n'a pu que contribuer à la prospérité de l'industrie du corset en encourageant les fabricants belges à se créer au dehors de nombreux débouchés.

Les tarifs élevés qui, en Allemagne, en Espagne, en Autriche-Hongrie, en Italie, etc., frappent les produits français, ont très sensiblement réduit nos exportations dans ces pays; les droits prohibitifs, établis par la Russie, les ont annihilées complètement.

L'Angleterre reçoit, il est vrai, nos articles en franchise, mais cependant les corsets français ont eu beaucoup de peine à se répandre sur le marché anglais; nos formes n'étaient pas appropriées aux modes anglaises et nos efforts pour faire connaître et apprécier nos produits ont été insuffisants.

Les fabricants étrangers ont souvent essayé d'importer en France les genres qu'ils confectionnent; mais toutes leurs tentatives sont restées sans résultats et n'ont eu aucun succès. C'est ce que nous constations plus haut en disant que l'importation du corset dans notre pays était à peu près nulle. La fabrication française est assez puissante pour combattre la production étrangère et l'empêcher de s'emparer de notre propre marché. Mais si elle veut lui disputer avec succès d'autres débouchés dans les pays où l'exportation est encore possible, elle doit mieux s'organiser pour lutter avec ses concurrents belges, anglais, allemands, etc. Nous demanderons à cet effet au Gouvernement de nous faire bénéficier de l'admission temporaire pour certains tissus anglais qui ne peuvent, jusqu'à présent, être fabriqués en France et dont nous avons besoin pour confectionner les articles d'exportation. Depuis longtemps déjà nous avons réclamé cette mesure que la Belgique a accordée à ses fabricants. Il est absolument nécessaire que nous puissions travailler et produire dans des conditions qui ne nous placent pas dans une situation d'infériorité trop marquée vis-à-vis d'eux. Une aggravation quelconque des droits ou toute autre mesure restrictive ne pourrait que diminuer le chiffre de nos exportations.

Quant à l'importation des articles étrangers en France, elle ne nous paraît pas à redouter.

Le corset français, ou pour mieux dire le corset de Paris, jouit à l'étranger d'une certaine renommée et d'un prestige que nos fabricants peuvent lui conserver longtemps encore, s'ils veulent réaliser quelques progrès et continuer à perfectionner leurs modèles et leurs formes. Sous le bénéfice de ces observations, nous sommes plutôt portés à demander le maintien du régime actuel ou une plus grande facilité dans les échanges que des mesures restrictives ou une protection trop accentuée.

L'industrie française du corset prendrait une extension considérable, surtout pour la fabrication des articles soignés et riches, si nos produits pouvaient pénétrer plus aisément dans les pays où les modes françaises ont une grande vogue, où les formes et les modèles de Paris sont recherchés et préférés à tous autres. La fabrication française a d'ailleurs l'avantage d'avoir à sa portée, et pour ainsi dire sous la main, les éléments qui lui permettent de créer sans cesse des genres nouveaux et variés; cette condition est un élément certain de succès.

Qu'il nous soit permis, en terminant cette étude, de nous élever contre les classifications défectueuses des tarifs de douane, français ou étrangers, qui rangent le corset sous la rubrique générale : *Pièces de vêtements confectionnées.*

Il ne nous semble pas rationnel d'assimiler un corset à une pièce de lingerie, chemise, peignoir, camisole, pantalon, etc., dont le tissu est le principal, presque l'unique élément. Il entre dans le corset pour plus de moitié de son poids de buscs et de ressorts en acier, de baleines, d'œillets, d'agrafes, etc.; le tissu ne représente qu'une faible partie de la valeur de cet article. Tous les accessoires, cependant, payent comme tissu, broderie ou soierie, selon le genre du corset et donnent lieu à la perception de droits très élevés sur les articles de luxe dont la France s'est fait une spécialité.

Le tissu est donc une base inexacte d'appréciation des droits; nous demandons donc avec instance que le corset soit spécialement désigné dans les futurs tarifs de douane et que les droits d'entrée soient perçus non à la pièce, mais *à la valeur,* sur les articles coton, en laine ou en soie.

J. HAYEM,

Président des comités d'admission et d'installation et du Jury de la classe 35.

A. MORTIER,

Rapporteur du Jury de la classe 35.

ÉVENTAILS.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

« Quelle grâce ne donne pas l'éventail à une dame qui sait s'en servir à propos, écrit quelque part Mme de Staël. Il serpente, il voltige, il se resserre, il se déploie, il se lève, il s'abaisse selon les circonstances. Oh! je veux bien gager, en vérité, que dans tout l'attirail de la femme galante et la mieux parée, il n'y a point d'ornement dont elle puisse tirer autant de parti que de son éventail. »

Combien il est difficile, après cette brillante apologie, de parler de ce gracieux colifichet, dont Favart a dit dans sa comédie *Ninette à la cour :*

Enfin, entre les mains d'une femme jolie,
C'est le sceptre de la Folie
Qui commande à tous les mortels,

et que Sylvain Maréchal a appelé *le sceptre du monde.*

Étudier l'éventail, non seulement au point de vue absolument technique et artistique, mais aussi à travers les mœurs, l'histoire et les lettres, jeter un coup d'œil rapide et furtif sur le passé, rechercher les origines, montrer les transformations imposées par la mode, véritable Protée, comparer les produits de ce genre d'industrie dans les divers pays, est une lourde tâche. Elle est rendue plus difficile encore par les publications de MM. Natalis Rondot, S. Blondel et O. Uzanne, qui ont traité ce sujet à différents points de vue. Le premier, rapporteur du XXIXe jury à l'Exposition de 1851, a parlé de l'éventail au point de vue industriel avec la compétence qui le caractérise; le second a mis à contribution sa vaste érudition pour écrire l'histoire des éventails. Enfin, M. O. Uzanne a, comme il le dit lui-même, « butiné sur l'histoire littéraire de l'éventail, recherchant dans l'étude historique de nos mœurs le côté des grâces et de l'esprit, les paraphrases ingénieuses faites en tous temps sur ce paravent de la pudeur. »

Ces recherches, — elles furent nombreuses, et il suffit, pour s'en convaincre, de parcourir l'appendice où l'écrivain a indiqué les sources où il a puisé — ont conduit M. O. Uzanne à publier, en 1881, une exquise monographie de l'éventail, un petit livre de boudoir comme il l'intitule lui-même, délicieusement illustré par Paul Avril.

Les auteurs de ce rapport n'ont pas cru pouvoir mieux faire que de s'inspirer de ces ouvrages et de quelques autres moins importants, « ayant faict icy, selon la pittoresque expression de Montaigne, un amas de fleurs étrangères et n'ayant fourni du sien que le filet à les lier ».

PREMIÈRE PARTIE.

HISTORIQUE.

L'éventail date des premiers âges du monde; il vient de l'Orient, qui fut le berceau de la race humaine. Fait de feuilles de lotus ou de palmier, c'était tout d'abord un instrument d'utilité plutôt qu'un objet de parure. Il servait à rafraîchir l'air et à écarter les mouches et les moustiques. Il fut employé dans les cérémonies sacrées et devint l'apanage de la souveraineté.

Krishna-Dvoapayana dit dans son poème *Mahâbhârata :* « Cette riche litière, sur laquelle était couché le monarque Pandoû, fut ensuite ornée d'un éventail, d'un chasse-mouches et d'une blanche ombrelle. »

Il est question de l'éventail dans toute la littérature de l'Inde. La statuaire indoue nous a conservé les formes particulières qu'on lui donnait. Son nom indoustan y est *pânk'hâ.* Langlès, dans ses *Monuments anciens et modernes de l'Indoustan,* a reproduit plusieurs de ces formes, d'après des miniatures du cabinet des estampes du musée du Louvre, des musées archéologiques de Rennes et de Périgueux et de l'Indian Museum de Londres.

Le chasse-mouches, appelé *tchaoûry,* était fait d'une queue de *yak* ou buffle du Thibet, blanche comme neige et dont l'extrémité est garnie d'une touffe de poils en forme de panache. C'était aussi un des attributs de la royauté, ainsi que le témoigne le *Mahâbhârata :* « Karna était majestueusement assis sur son trône, au milieu des acclamations de la victoire, et sous les emblèmes du parasol, de l'éventail et du chasse-mouches. »

Ne quittons pas l'Inde sans parler de ces gigantesques éventails de mousseline, appelés aussi *pânk'hâs,* que des domestiques agitent sans cesse dans les appartements. « C'est un fait singulier que cette merveilleuse invention du pânk'hâ, dit le capitaine Basil Hall, dans ses *Mémoires et voyages.* Ce vaste éventail, adapté maintenant à presque tous les plafonds dans l'Inde, est non seulement une invention anglaise, mais encore toute moderne. Elle fut introduite pour la première fois par les officiers qui servaient avec lord Cornwalis dans la guerre de Mysore contre Tippoo, de 1791 à 1792. L'usage du *pânk'hâ* devint ensuite général, mais non immédiatement, dans les résidences de Madras et de Bombay. »

Cette invention n'est pas si nouvelle que paraît le croire le célèbre capitaine anglais. Les Assyriens, il y a trois mille ans, se servaient d'éventails à peu près semblables, attachés à une poutre au-dessus des lits de repos et mis en mouvement par un esclave au moyen de cordes. Un bas-relief des ruines de Koyoundick montre quelle était cette disposition.

A une époque plus récente, sous Louis XIV, le même système était usité d'ailleurs en

Espagne et en Italie. «J'ai un éventail, écrivait Guez de Balzac, qui fait un vent dans ma chambre qui ferait des naufrages en pleine mer [1].»

Les Assyriens employaient aussi les éventails à main; les sculptures antiques des palais de Ninive et de Khorasab en font foi. Ces éventails ou chasse-mouches étaient formés d'un manche surmonté de trois feuilles de palmier. Quelquefois aussi ils affectaient la forme carrée également en usage dans l'ancienne Égypte, ainsi qu'il semble résulter du bas-relief de Nimroud et d'un cylindre assyrien conservé au musée du Louvre et décrit par le savant assyriologue anglais, M. Layard. Des Assyriens, les éventails passèrent aux Mèdes et aux Perses, et Xénophon nous apprend que chez ces derniers, comme d'ailleurs chez presque tous les peuples d'Orient, l'éventail était un des symboles de la royauté [2]. On en a des exemples dans les splendides bas-reliefs du grand escalier de Persépolis.

«L'éventail, dit M. Blondel, jouissait également d'une haute considération parmi les peuples de l'ancienne Égypte, où le *pedum* et un *flabellum* formé d'une longue plume d'autruche étaient l'insigne ostensible des princes. Dans la cosmogonie égyptienne, l'éventail était l'emblème du bonheur et du repos céleste [3].» Les curieux bas-reliefs de la salle hypostyle du Rhamesséum de Memphis, les peintures murales de Beni-Hassan, les fresques du palais de Médinet-Abou, à Thèbes, et un grand nombre d'autres monuments indiquent en quoi consistaient la forme et l'ornementation de ces *flabella*. On pouvait voir à l'Exposition de 1867 un riche *flabellum*, appartenant au musée de Boulacq et retrouvé parmi les bijoux de la reine Aah-Hotep, femme de Kamès et mère d'Ahmosis, fondateur de la dix-huitième dynastie (1700 avant Jésus-Christ). Ce *flabellum*, qui compte plus de trente-cinq siècles, possède un manche de bois de santal recouvert d'une feuille d'or.

Les Arabes n'adoptèrent l'éventail que beaucoup plus tard. Dès les premiers siècles de notre ère, ils avaient coutume d'y tracer des inscriptions. Le poète Farazdak l'a chanté dans ses vers, et l'auteur des merveilleux contes des *Mille et une Nuits* en fait un accessoire obligé de la toilette des femmes.

Aujourd'hui, en Perse et en Turquie, l'éventail est dans toutes les mains; il en est de même en Algérie, où l'éventail en plumes de paon du dey acquit, en 1827, une importance historique.

Mais passons à la Chine et au Japon, où l'éventail fait partie intégrante du costume et semble servir à tous les usages, pour saluer, pour ordonner, pour punir, pour prendre des notes, pour parler le langage d'amour.

Onze siècles avant notre ère, l'auteur du *Tchéou-Li* en fait mention dans la description qu'il donne des chars de l'impératrice.

D'après le *Li-Ki*, ou «Mémorial des rites», les concubines impériales tenaient des éventails au-dessus du cercueil de l'empereur ou de l'impératrice. Le poète Lo-Ki fait

[1] Guez de Balzac, liv. II, l. IV. — [2] Xénophon, *Cyropédie*, liv. VIII. — [3] Blondel, *Histoire des éventails*, p. 36.

remonter l'invention des éventails à l'empereur *Wou-wang*, fondateur de la dynastie de Tchéou (1134 avant Jésus-Christ).

« Un passage du *Féï-ki-yu-lien*, dit M. Natalis Rondot, donne lieu de penser qu'en Chine, comme en Égypte, les éventails servaient, à la guerre, d'étendards ou de signes de ralliement. Les premiers éventails, *chen* ou *cha*, étaient de plumes [1]. » D'autres étaient composés de feuilles de bambou; on en fit ensuite de soie blanche unie et de tissus de soie brodés; plus tard on y introduisit des plumes d'oiseaux du plus brillant coloris et des perles assez petites pour se prêter au tissu le plus délicat. L'usage de ces riches écrans fut interdit dans la première année de la période *I-hi* (405 avant Jésus-Christ); on revint ensuite aux soieries ordinaires. Les écrans d'ivoire étaient connus du temps de *Wen-ti* (163-156 avant Jésus-Christ). L'éventail de bambou date de l'empereur *Houan-ti*, de la dynastie des *Han* (147 à 167 de Jésus-Christ). Les Chinois employèrent ensuite les feuilles du palmier *pou-kôueï*, au temps des *Tsin* (265-419 de Jésus-Christ). Plus tard, sous l'empereur *Kao-tsong* (650 de Jésus-Christ), ils adoptèrent les plumes de faisan.

Les premiers écrans chinois eurent d'abord la forme carrée; dans la suite, ils prirent l'apparence de larges feuilles de nénuphar; puis vinrent les éventails de plumes, demi-elliptiques, demi-circulaires, ou de la forme de la queue du faisan. Ceux de soie, de bois, de bambou, d'ivoire, de feuilles, étaient ronds, carrés, octogonaux, en forme de feuilles de platane ou de colocase. Les manches étaient longs ou courts, suivant l'usage auquel les écrans étaient destinés. L'éventail plissé ne fut guère connu en Chine que vers l'an 960. Les auteurs chinois lui attribuent, pour la plupart, une origine étrangère; il fut probablement importé du Japon.

L'éventail est devenu en Chine d'un usage général chez les deux sexes et dans toutes les conditions; ce petit meuble est un accessoire indispensable de la toilette; d'aucuns servent d'albums autographes « et aujourd'hui, dit M. Blondel, ces éventails-autographes sont devenus des présents diplomatiques [2] ».

Il se fabrique actuellement une immense quantité d'éventails et d'écrans dans l'empire chinois. Canton, Nang-King et Sou-Tchou occupent un très grand nombre d'ouvriers à cette fabrication. « On a varié à l'infini la forme des écrans, mais la plupart sont ronds ou en trapèze arrondi. Les plus ordinaires sont faits avec une seule feuille de palmier, quelquefois peinte; les autres sont en taffetas de soie, en plumes ou en bambou, brodés, peints ou couverts d'applications, représentant presque toujours des paysages, des femmes chinoises des anciens temps, des oiseaux ou des papillons au milieu des fleurs. Avec les plumes blanches et grises de l'oie et du cygne, les queues des paons, des faisans et surtout de l'argus, on fait des écrans très élégants, dont le manche est en ivoire sculpté. Quant aux éventails proprement dits, il y en a au moins trente genres différents. Ceux en argent ont les montants en argent doré ciselé et les branches inté-

[1] Exposition universelle de 1851. — *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations*, t. VII, XXIXe jury, p. 62. — [2] Blondel, *Histoire des éventails*, p. 22.

rieures en filigrane avec émail bleu. Dans les éventails en ivoire, en nacre, en écaille, en os ou en bois de santal, les montants sont sculptés et les branches sont couvertes de sujets ciselés et découpés à jour. Les éventails en laque sont quelquefois entièrement en laque décorée en or fin; le plus souvent les montants sont en bois laqué et les feuilles en papier peint; les vêtements des personnages y sont en soie appliquée et leurs figures en ivoire [1]. »

Le Japon comme la Chine se livre avec succès à la fabrication et au commerce des éventails. Les articles japonais sont même fort recherchés par les Chinois.

Mais quittons l'Orient moderne et revenons à la Grèce antique. Les Grecs reçurent tardivement l'éventail des Assyriens, par l'entremise des Phéniciens et des Phrygiens; ni Homère, ni Anacréon ne le mettent entre les mains de Vénus. Le *flabellum* grec fut primitivement formé, selon Boettiger, d'une feuille de platane ou de *lotus,* ainsi qu'il semble résulter d'une stèle enrichie d'une inscription grecque. Cette stèle, qui appartient au musée du Louvre, montre une femme assise à un festin et tenant à la main une feuille de lotus, objet consacré à Vénus. Mais les feuilles naturelles cédèrent bientôt la place aux feuilles artificielles. Cinq siècles avant notre ère, les femmes grecques donnèrent la préférence aux éventails de plumes de paon. Ces plumes provenaient de paons originaires de Phocée, d'après un fragment de Cléarque, cité par Athénée (VI, 70). Et l'esclave phrygien de l'*Oreste* d'Euripide nous apprend que ces éventails de plume avaient été importés d'Asie Mineure en Grèce. « Selon l'usage des Phrygiens, j'excitais un souffle léger près du visage d'Hélène et sur ses boucles flottantes, par le mouvement répété d'un éventail ailé et arrondi avec grâce, suivant une coutume étrangère à ces lieux. » Au dire de Pollux (X, 94), ces éventails de plumes se nommaient σοβη, quand ils étaient employés à chasser les mouches, et portaient le nom de ῥιπὶς, quand ils servaient à s'éventer. D'après Archias, Antipater de Sidon et Dioscoride, poètes de l'*Anthologie grecque,* l'éventail était souvent offert à Vénus. Enfin, si nous en croyons le témoignage d'Antiphane, dans un fragment rapporté par Athénée (VI), le *flabellifer* était connu des Grecs comme des Romains. Car la mode voulait, à Rome, qu'une matrone ne sortît jamais sans être accompagnée de deux suivantes : la *pedissequa,* ou porteuse de parasol, et la *flabellifera,* chargée d'éventer sa maîtresse et d'écarter les insectes de son visage. Plaute mentionne la *flabellifera* dans son *Trinummus* (I, 29). Les femmes romaines se servaient de l'éventail, non seulement à la promenade, mais au théâtre et dans les thermes pendant le bain. Elles l'avaient reçu des Étrusques qui, autant qu'on peut en juger d'après les monuments qu'ils nous ont laissés, vases et médailles, employaient l'éventail fait de plumes de paon de longueurs inégales, étalées en forme de demi-cercle. Térence, dans sa comédie de l'*Eunuque* (III, 5, 50), Martial (III, 82) et Properce (II, 24, 11, 18, 59) l'ont célébré sous le nom de *flabellum.*

Les éventails les plus recherchés étaient de matière précieuse, peinte de brillantes

[1] *Étude pratique du commerce d'exploitation de la Chine,* par MM. Isidore Hedde, Ed. Renard, A. Haussmann et Natalis Rondot.

couleurs, ou de plumes de paon. D'autres étaient construits à l'aide de petites lames de bois précieux ou d'ivoire très minces, ainsi que l'a prouvé Hinsius. Ce genre d'éventails s'appelait *tabella*. Properce, dans ses *Élégies* (IV, 9, 50), et Ovide, dans l'*Art d'aimer* (livre I), parlent des *tabellæ*. « Veux-tu qu'un air agréable vienne rafraîchir ton visage? Cet éventail (*tabella*), agité par ma main, te donnera ce plaisir; à moins que ce ne soit le feu de mon amour, plutôt que la chaleur de l'air, qui t'échauffe et que ton cœur ne brûle d'une flamme charmante [1]. »

Les Romains employaient aussi une sorte de chasse-mouches, *muscarium*, plumasseau fait de longues plumes de paon ou de la queue d'une vache, à l'instar des *tchâumry* de l'Inde. Ces *muscaria* furent adoptés par l'Église dans sa liturgie. La chronique d'Alexandrie énumère parmi les ustensiles sacrés de l'église de cette ville des chasse-mouches précieux, *pretiosa muscaria*. Mais l'éventail proprement dit, le *flabellum*, eut une place importante dans les cérémonies religieuses à Rome, comme en Grèce et en Orient. Il servait à activer le feu des sacrifices.

L'Église chrétienne le prit aux païens et l'introduisit dans sa liturgie sacrée. Le savant abbé Martigny, auteur du *Dictionnaire des antiquités chrétiennes*, a laissé une remarquable dissertation sur le *flabellum* religieux. Les écrivains ecclésiastiques des premiers siècles, saint Fulgence et saint Jérôme (livre I, ép. 41), les *Constitutions apostoliques* (VIII, 9), plus tard les *Coutumes* de Cluny et de Saint-Bénigne de Dijon, nous en fournissent des témoignages. « Dans la liturgie comme dans la vie privée, dit l'abbé Martigny, les *flabella* les plus usités étaient de plumes de paon ou de membranes très fines, ou enfin de feuilles de palmier. Le flabellum des Grecs est fixé au bout d'une hampe en bois et affecte la forme d'un chérubin à six ailes, comme le rapporte Bona (*De rebus liturgicis*). Celui des Maronites et des Arméniens est de forme circulaire, recouvert de lames de métal et entouré de petites sonnettes. L'usage du *flabellum* subsiste encore chez les Grecs et les Arméniens; il a disparu de l'Église romaine dès le XIVe siècle, et n'a été conservé que par le Souverain Pontife, qui fait porter devant lui deux grands éventails en plumes de paon dans les solennités. »

Un seul échantillon de ces objets du culte de la primitive Église a été conservé jusqu'à nos jours, c'est le *flabellum* de l'abbaye de Saint-Filibert de Tournus. Ce précieux éventail date du IXe siècle; il est orné d'inscriptions en vers et de curieuses peintures.

Jusqu'au XIIe siècle, l'éventail fut exclusivement un instrument de culte, auquel l'Église chrétienne donnait un sens mystérieux, celui de marquer la continence, selon saint Jérôme.

En France, l'éventail prit le nom d'*esmouchoir* ou d'*esmouchouer* au XIIIe siècle. Il n'était guère employé que par les femmes des grands seigneurs ou par les reines. Les inventaires et les comptes du temps nous ont laissé la description de quelques éventails.

La comtesse Mahaut d'Artois avait « un esmouchoir à tout le manche d'argent » et la reine Clémence « un esmouchoir de soye broudé ».

[1] Ovide, *Amours*, liv. III; *Élégie sur les jeux du Cirque*.

L'éventail était alors un objet de très grand luxe. Il était orné de plumes de paon, d'autruche, de perroquets, d'oiseaux des Indes; le manche était d'ivoire, d'argent et même d'or, enrichi de pierreries. La plupart était de provenance étrangère, probablement d'Italie, où ils étaient fort en faveur auprès des belles patriciennes de Venise et de Florence; leur fabrication devait être inconnue en France, car Estienne Boileau n'en fait pas mention dans son *Livre des métiers.*

L'esmouchoir devint l'*esventour* au XIVe siècle, l'*esventoir* au commencement du XVIe, puis l'*esvantador,* enfin l'*éventail* dans les dernières années du XVIe siècle. Rabelais, dans le livre IV de *Pantagruel,* parle « des esventoirs de plumes, de papier, de toille ». Brantôme s'est servi le premier du mot *éventail* dans les *Vies des dames illustres;* à son dire, la reine Éléonore possédait « un éventail avec un miroir dedans, tout garni de pierreries de grande valeur ». Enfin, l'article 12 des statuts des doreurs sur cuir, qui datent des dernières années du XVIe siècle, fait mention « d'esventails faits avec canepin, taffetas et chevrottin. »

Suivant M. Natalis Rondot, c'est vers cette époque que furent abandonnés en France les éventails ronds plissés, en usage en Espagne depuis le milieu du XVe siècle. Ces éventails, d'origine japonaise, avaient été apportés de Chine à la cour de Portugal et d'Espagne; leur vogue fut extrême et la mode en dura longtemps. D'aucuns étaient enjolivés de dessins d'or; ils étaient retenus à la ceinture par un cordon d'or.

Les femmes espagnoles n'ont cessé depuis lors d'accorder leur faveur à l'éventail, dont elles se servent avec une habileté incomparable et proverbiale. Le *manejo de abanico,* — le jeu de l'éventail — constitue en Espagne un langage muet, mais significatif; il exprime à merveille l'amour, le dépit, la colère, la jalousie, le dédain, la joie, le bonheur; *abanicar,* jouer de l'éventail, *ojear,* jouer de la prunelle, quelle occupation plus agréable peut avoir l'aimable et belle señorita?

Alexandre Fabri, dans son recueil intitulé : *Diversarum nationum ornatus,* nous a transmis l'image de plusieurs de ces objets.

Catherine de Médicis mit en faveur à la cour de France les éventails italiens, sortes d'écrans ronds entourés de plumes; ils étaient employés concurremment avec les « éventailz de cuir et façon du Levant ».

Le premier exemple d'éventail pliant en France est cité dans l'*Isle des Hermaphrodites,* de Pierre de l'Estoile : « On luy mettoit (au roi Henri III) à la main droite un instrument qui s'estendoit et se replioit en y donnant seulement un coup de doigt, que nous appelons ici un esventail; il estoit d'un vélin aussi délicatement découpé qu'il estoit possible, avec de la dentelle à l'entour de pareille estoffe. »

L'usage des éventails s'était répandu d'une façon extraordinaire à cette époque en Italie, si nous en croyons les recueils de costumes du Bisontin Boissard et du Vénitien Cesare Vecellio. Les uns étaient faits de plumes et parfois garnis d'un petit miroir; les autres étaient plissés; les dames les portaient suspendus à une chaîne d'or attachée à la ceinture.

Il y avait enfin les éventails en forme de drapeau ou *éventails-girouettes.* Cette forme,

qui a été immortalisée par le pinceau du Titien dans un de ses chefs-d'œuvre, la *Femme du Titien,* est encore en faveur en Espagne, en Turquie, en Égypte, en Algérie et au Maroc. Ces éventails-girouettes étaient faits de drap d'or et de soie; ils étaient portés par les femmes mariées de Venise, de Naples et de Padoue. Lorsqu'ils étaient blancs, ils étaient réservés aux jeunes filles à marier et prenaient le nom de *abanico de novia,* « éventail de fiancée ».

En Angleterre, l'éventail fit son apparition sous Richard II à la fin du XIVe siècle; il se répandit peu à peu dans les hautes classes et la reine Élisabeth le tint en grande faveur. Les éventails anglais étaient faits de plumes; les manches, d'or ou d'argent, enrichis de pierres précieuses; une chaîne d'or les retenait à la ceinture, si nous en croyons les reproductions de Fairholt, dans son *Glossaire du costume en Angleterre.*

La mode des éventails s'était généralisée, en Europe, au XVIIe siècle. Les Espagnols se servaient encore d'écrans ronds, mais en France et en Angleterre les dames préféraient les éventails qui se ployaient. Sous Henri IV, les merciers de Paris faisaient un très grand commerce d'éventails. La corporation des doreurs sur cuir en prit ombrage et réclama pour ses membres seuls le privilège et la qualité d'éventaillistes, en se basant sur l'article 12 de ses statuts : « Pourront garnir... esventails faits avec canepin, taffetas et chevrottin, enrichis et enjolivez, ainsi qu'il plaira au marchand et au seigneur le commander. »

Cette querelle entre les merciers et doreurs sur cuir se prolongea pendant toute la durée du règne de Louis XIII. Sous Louis XIV, un arrêt de 1664 autorisa les marchands merciers à faire peindre et dorer les éventails par les peintres et doreurs, et à les faire monter par qui bon leur semblerait. Les doreurs sur cuir se voyaient réduits à ne vendre que « les éventails qu'ils feraient, eux et leurs ouvriers, sans pouvoir se servir de pinceaux ni les garnir d'autres ornements que la dorure qu'il était permis de faire par les statuts ». Mais les doreurs ne se tinrent pas pour battus. Appuyant leurs réclamations sur une déclaration de Louis XIV, en date du 23 mars 1673, qui augmentait le nombre des corporations de Paris et du royaume, ils s'adjoignirent une soixantaine d'ouvriers éventaillistes, demandèrent à être érigés en communauté particulière, sous le titre de maîtres éventaillistes, faiseurs et compositeurs d'éventails de Paris, et obtinrent ce privilège par lettres patentes des 15 janvier et 15 février 1678. Aux termes de leurs nouveaux statuts, ils eurent dès lors la permission de peindre les éventails, d'imprimer avec le pinceau et sur toutes sortes d'étoffes telles que canepin, cuir, *frangipane* ou autres, des figures d'oiseaux, des fleurs, des paysages ou des personnages; mais il leur fût défendu de fabriquer aucuns bâtons d'éventail : ils devaient les acheter aux peigniers, aux tabletiers ou aux orfèvres.

La fabrication de l'éventail prit à cette époque un grand développement et arriva à un haut degré de perfection. « Les éventaillistes français apprirent des Italiens à reproduire les tableaux des maîtres, dit M. Blondel, et l'art français de ce siècle, si gracieux dans sa force et dans sa majesté, sut admirablement encadrer dans l'ivoire, la

nacre ou l'écaille, quelquefois rehaussé d'incrustations et de pierreries, les chefs-d'œuvre de la peinture [1]. »

Les meilleurs peintres de l'époque ne dédaignèrent pas de décorer des feuilles d'éventail. Bien que, selon l'usage d'alors, ces peintures ne fussent pas signées, quelques-unes de ces merveilles, conservées aujourd'hui avec un soin jaloux dans les collections d'amateurs, peuvent être hardiment attribuées à Philippe de Champaigne, à Charles Lebrun, à Lemoine, au miniaturiste hollandais Klingstot.

Beaucoup reçurent des montures décorées en *vernis Martin*. Tout porte à croire que ce fameux peintre en voitures, de même que son successeur, le célèbre Huet, travaillèrent pour les éventaillistes de leur temps.

Les éventails étaient considérés comme des objets de grand luxe. La mode, depuis Louis XIII, était aux rubans; on en mettait partout; celui qui pendait à l'éventail s'appelait *badin*. On peignait les éventails sur vélin, sur parchemin, sur canepin, sur satin. Quelques-uns portaient des ornements peints appliqués sur tulle; d'autres étaient faits de peau d'Espagne, ainsi qu'en témoigne un passage d'une lettre écrite au *Mercure de France*, en décembre 1673 : « On porte des *éventails de satin peint*, et autres *de senteur découpez et unis* ». Les éventails de peau d'Espagne sont aussi mentionnés dans les *Mémoires* de Mlle de Montpensier : « Quoique la reine-mère tint toujours dans ses mains un éventail de peau d'Espagne, cela n'empêchait pas que l'on ne sentît sa plaie... »

La mode était alors aux grands éventails assortis à l'ampleur des robes dont le volume, grâce à l'emploi des paniers, était énorme. A la révocation de l'édit de Nantes, les protestants transportèrent à Londres l'industrie des éventails; le résultat de cette entreprise fut médiocre et ne nuisit en rien au commerce d'exportation d'éventails, auquel se livraient avec succès plusieurs marchands merciers de Paris.

Au commencement du XVIIIe siècle, l'Espagne, l'Angleterre et la Hollande en achetaient annuellement pour plus de 20,000 livres. Les articles de luxe atteignaient le prix de 300 ou 400 francs la pièce; mais les éventails communs, qui se vendaient à la grosse, formaient la plus grande partie des envois à l'étranger. Les montures étaient de bois, d'ivoire, d'écaille ou de corne; les feuilles étaient argentées, rarement dorées; les éventails les plus ordinaires recevaient des fonds appelés *pluyes*, faits avec de la poudre d'or ou d'argent. Quelques feuilles étaient même pourvues de petites fenêtres garnies d'un verre, pour permettre de regarder au travers ce qu'il ne convenait pas de regarder en face. Ces éventails s'appelaient des *lorgnettes*, ainsi que nous l'apprend l'auteur des *Menagiana* : « Les éventails à jour que les femmes portent quand elles vont à la porte Saint-Bernard pour prendre le frais sur le bord de la rivière s'appellent des lorgnettes [2]. » Parfois aussi ces éventails étaient munis d'une imperceptible lorgnette, placée au milieu de la rivure qui maintient les brins à leur extrémité.

[1] S. Blondel, *Histoire des éventails*, p. 84. — [2] *Menagiana*, t. II, p. 311.

Au XVIIIe siècle, la fabrication parisienne de l'éventail atteignait un haut degré de perfection. Les éventails de Rome ou d'Espagne, en peau parfumée, étaient délaissés pour l'article de Paris. Les fabricants français avaient emprunté à l'Inde et à la Chine le modèle de l'éventail *brisé;* les montures étaient d'ivoire ou de nacre, richement sculptées; les feuilles, de papier ou de peau, couvertes de peintures délicates de fleurs ou de fruits, d'idylles légères et de bergères roses, dues au pinceau des élèves de Boucher. Le fameux *vernis Martin* fut employé pour fixer sur les lames d'ivoire les aquarelles et les gouaches les plus fines.

L'usage de l'éventail était devenu aussi commun en Angleterre qu'en France, ce qui faisait dire à Addison qu'une dame sans éventail aurait été aussi gênée qu'un gentilhomme sans son épée.

Ce favori des belles fut célébré à l'envi par les beaux esprits, leurs adorateurs. Gay, en Angleterre, écrivit le *Poème de l'éventail;* il en attribuait l'invention à Vénus. En France, Favart, dans *Ninette à la cour,* a donné une théorie complète du jeu de l'éventail. Mme de Sévigné, dans ses *Lettres,* n'a pas omis de laisser la description de ceux qu'elle envoyait à sa fille. Bussy-Rabutin et Saint-Simon rapportent un grand nombre d'anecdotes où l'éventail joue le principal rôle. Rabener, dans ses *Satires,* a donné une idée superficielle du langage de l'éventail; la baronne de Chap, dans le tome Ier de ses *Œuvres philosophiques,* nous en a laissé au contraire une longue et savante dissertation. Nougaret a écrit une jolie fable sur l'origine des éventails et le poète comique, Augustin de Piis, une chanson qui se disait sur l'air : *Tout roule aujourd'hui dans le monde* [1].

[1] Voici cette gracieuse poésie fugitive, extraite des *Babioles littéraires et critiques :*

Un jour Cupidon solitaire,
Les œuvres d'Ovide à la main,
Dans son parc royal de Cythère
Suivait bonnement son chemin,
Quand tout à coup voyant les traces
De six petits pieds délicats,
Il calcula que les Trois Grâces
Avaient bien pu former ces pas.

Vers ces déesses ingénues
Le voilà qui court promptement;
On sait qu'elles vont toutes nues,
On sait qu'il va sans vêtements.
Quand ces trois sœurs se virent prises
Par ce petit prince effronté,
On dit qu'elles furent surprises;
Mais on dit qu'il fut enchanté.

Cupidon qui venait de lire
Justement la fable d'Argus,
Dit qu'il donnerait son empire
Pour avoir autant d'yeux, et plus.
Mais les Trois Grâces, moins immodestes
Que l'enfant gâté de Cypris,
Sentirent sur leurs fronts célestes
Les roses se changer en lys.

De leur main gauche avec mystère
Ces trois sœurs ont voilé leur front.
De l'autre en perpendiculaire,
Devinez ce qu'elles feront?
Elles voudront, la chose est claire,
Cacher leurs deux yeux à la fois;
Alors il sera nécessaire
D'écarter tant soit peu les doigts.

Ainsi la chose arriva-t-elle,
Et, comme je l'avais prévu,
L'Amour, de ce trio femelle,
Vit à la fin qu'il était vu;
Mais, sans déranger ces rusées,
Par un industrieux travail,
Sur leurs mains ainsi disposées,
Il imagina l'éventail.

Le sexe en adopta la mode,
Et l'on sait que cet ornement
Surtout en été fort commode,
Joint l'utile avec l'agrément.
Pour cacher la pudeur d'usage
Contre un beau front le papier sert,
Et les brins forment un passage
Par où l'œil voyage à découvert.

Les peintres éventaillistes de la Régence, ceux qui décoraient si gracieusement le vélin ou le papier, n'ont en général pas signé leurs œuvres. « Un éventail assez finement gouaché, dit M. Paul Mantz dans un intéressant article de la *Gazette des beaux-arts,* porte la signature de Cahaigne, avec la date de 1766. Un almanach de 1773 mentionne le sieur Pichard « très connu pour la feuille d'éventail ». Mme Doré, qui, à la même époque, peignait « sur soie et sur gaze », a dû travailler pour des éventaillistes. D'autres noms se révèleront plus tard. Quoi qu'il en soit, certaines défaillances de dessin, une espèce de fadeur dans le ton, démontrent qu'en général la peinture d'éventail était confiée à des artistes secondaires; mais ces artistes suivaient le courant, et, selon le caprice de la mode, ils ont tour à tour imité Watteau, les Vanloo, Boucher, Greuze, et tous ceux qui ont réussi [1]. »

Plusieurs artistes renommés, tels que Raymond de Lafage et Stella au XVIIe siècle, Watteau et Boucher au XVIIIe, composèrent cependant des dessins pour éventails. Watteau a laissé une charmante ébauche à la sanguine relevée de quelques coups de pinceau. Boucher a probablement peint plusieurs feuilles d'éventails; quelques remarquables échantillons de l'époque lui sont attribués par tous les amateurs; Lancret et le célèbre pastelliste Rosalba Carriera imitèrent son exemple. Tous maniaient la gouache avec une habileté et une légèreté extrême et « voilà pourquoi le XVIIIe siècle, conclut M. Paul Mantz, a si bien réussi dans ce qu'il y a de plus léger au monde: l'éventail ».

Mais les peintres célèbres ne furent pas seuls appelés à décorer les riches écrans des reines, des princesses ou des maîtresses royales. En 1785, la ville de Dieppe offrit à Marie-Antoinette, à l'occasion de la naissance du Dauphin, un magnifique éventail brisé en ivoire sculpté, fouillé avec une patience extrême. Ce précieux objet d'art est attribué à Le Flamand, artiste ivoirier de beaucoup de goût.

A cette époque, l'art de peindre les éventails était essentiellement parisien; les ouvriers de Paris avaient aussi le monopole de la sculpture, de la gravure et de l'enjolivure. Mais le métier de façonneur et de découpeur en éventails était exercé depuis longtemps déjà, comme il l'est encore aujourd'hui, par les habitants de Méru et des bourgades environnantes. Une sentence de police du 22 mai 1778 ordonnait, en effet, aux marchands forains d'apporter et de conduire directement au bureau de la communauté les marchandises de tabletterie, de lutherie et les bois d'éventails. Les fabricants de Méru protestèrent dans un mémoire du 11 octobre de la même année, représentant « que depuis un grand nombre d'années ils ont toujours été dans l'usage de fabriquer lesdites marchandises et de les faire conduire par le messager de Méru et autres en cette ville de Paris, à l'hôtellerie où pend pour enseigne le *Lion d'argent,* rue Bourg-l'Abbé [2]. »

La corporation des éventaillistes parisiens comprenait 150 maîtres; mais à la veille

[1] *Gazette des beaux-arts,* t. XX, 1866. — [2] Ce curieux document est conservé dans les archives de la Chambre de commerce de Paris.

de la Révolution, toutes ces charges n'étaient pas occupées. Dans une lettre adressée au Ministre de l'intérieur, le 28 mars 1807, la Chambre de commerce de Paris estimait que le nombre des éventaillistes ne s'élevait pas à plus de 50 avant la Révolution. Ils avaient été réunis aux tablettiers-luthiers en 1776 et avaient reçu le droit de faire la peinture et d'employer le vernis relatif à leur profession.

La feuille était alors de peau, de taffetas, de gaze ou plus souvent de papier; le pied était de bois, d'ivoire, d'écaille, de baleine ou de roseau. Les montures étaient enrichies de pierreries, d'or et d'émaux peints. D'après le *Journal du citoyen,* publié en 1754 à la Haye, on fabriquait des éventails «en bois de palissandre, en bois d'or, en bois demi-yvoire, c'est-à-dire les maistres brins en yvoire et la gorge en os, et enfin les bois d'yvoire».

A l'aurore de la Révolution, la mode, par un de ses coutumiers caprices, abandonna les éventails enguirlandés de fleurs, enjolivés d'amours roses, décorés de gracieuses idylles. On avait vu, sous le règne précédent, l'éventail *satirique.* On vit entrer en scène l'éventail *politique.* Les portraits des notabilités des États généraux remplacèrent les gentilles bergères des Boucher et des Watteau; aux scènes mythologiques succéda la représentation des grands événements du moment. Tout fut aux États généraux, à M. de Necker ou à M. de Mirabeau, suivant l'engouement du jour.

Des couplets, quelques-uns notés, des épigrammes, des allusions rimées s'inscrivirent sur les éventails.

Les belles républicaines de l'an II «badinaient, écrivait Lebrun dans le *Journal de la mode et du goût,* avec un éventail en camée de la fabrique d'Arthur». Ces éventails, de soie, de taffetas, de satin ou de gaze parurent trop aristocratiques aux patriotes; ils furent supplantés par des éventails d'étoffe commune, sur lesquels étaient collées de grossières estampes coloriées, représentant des scènes patriotiques avec accompagnement de refrains populaires. Quelques années après, les éventails se couvrirent d'assignats; puis on vit paraître les éventails *à la Nation;* peu après, on inventa les éventails *à la Marat.*

L'industrie de l'éventail, industrie de luxe par excellence, avait reçu un coup terrible dès les premiers jours de la Révolution. La Convention l'acheva, comme elle fit disparaître tout le «commerce du superflu, de l'inutile, de la fantaisie, du rien, de la récréation de l'œil, de la distraction des sens fatigués», selon l'expression des frères de Goncourt.

Mais l'éclipse ne fut que momentanée pendant les sombres jours de la Terreur. Dès que l'ouragan révolutionnaire eut perdu de sa violence, les jolies femmes, surnommées les *aimables,* recommencèrent de plus belle à balancer mollement leurs éventails. Jamais l'imagination des éventaillistes n'opéra plus de prodiges d'invention. L'éventail de crêpe noir lamé et pailleté d'argent à demi reployé laissait apercevoir une fleur de lys à la place de son bouquet de fleurs blanches. Un autre représentait une pensée, couverte d'un léger nuage, sur laquelle frappait le foyer d'une lanterne magique mon-

trée par un enfant; en opposant la feuille au soleil, on voyait apparaître les portraits de Louis XVI, de la reine et du dauphin. L'éventail au *saule pleureur,* d'un prix fort élevé, figurait toute la famille royale assemblée. L'éventail *des rentiers* peignait la situation financière de leurs possesseurs. L'éventail *au ballon* reparut en 1797; il avait été déjà à la mode en 1783, à l'époque des premières expériences du physicien Charles et d'Étienne Montgolfier.

L'industrie de l'éventail fit de grands efforts pour se relever pendant les dernières années, relativement tranquilles, du Directoire. Trois ou quatre cents éventaillistes s'établirent à Paris, mais en 1807 «les deux tiers avaient culbuté surtout depuis que les femmes avaient substitué le *ridicule* à l'éventail [1]». La mode, l'inconstante mode, portait à cette industrie une plus rude atteinte que ne l'avait fait la Terreur. Les fabricants qui purent résister à cette nouvelle crise virent bientôt la faveur féminine revenir à l'éventail. Forts de cet appui, ils entreprirent de faire entrer leur industrie dans la voie du progrès; en moins de trois quarts de siècle, ils l'ont portée à un très haut degré de perfection et sont restés sans rivaux dans le monde entier. Pour s'en convaincre, il suffit de parcourir la seconde partie de cette notice; on pourra suivre ainsi pas à pas, à travers les rapports des jurys d'exposition, la genèse de ces perfectionnements successifs.

Sous le Consulat et sous l'Empire, l'éventail brisé avait joui d'une certaine vogue; ses brins étaient d'or, d'ivoire, de carton, de métal, de peau d'âne ou de corne. Mais les éventails *à la civette* leur étaient préférés; les feuilles étaient pour la plupart en papier, quelquefois gouachées, le plus souvent imprimées, puis coloriées à la main.

Le goût revint aux éventails à lorgnette, aux éventails ovales, aux éventails *lilliputiens,* dont parle Mme de Genlis dans son *Dictionnaire des étiquettes* : «Aujourd'hui l'on rougit peu; on ne s'intimide point; on n'a nulle envie de se cacher, et l'on ne porte que des éventails imperceptibles.» Quelques-uns étaient agrémentés de perles d'acier.

La Restauration vit paraître les éventails *anagrammatiques.* En 1828, quelques élégants renouvelèrent la ridicule tentative des mignons, en arborant des éventails à la première représentation de *Corisandre;* mais cette fantaisie fut bien vite rejetée.

La renaissance de l'éventail date de 1829; elle est due aux recherches que fit faire la duchesse de Berry dans le but d'organiser trois quadrilles historiques à un bal des Tuileries. L'éventailliste Desrochers alla chercher en Hollande, où pendant la Révolution beaucoup d'émigrés s'étaient réfugiés, les modèles anciens les plus riches et les plus élégants, pour les reproduire dans sa fabrication. Il réunit ainsi les premiers éléments de la riche collection qu'il transmit plus tard à son gendre et successeur, M. Alexandre.

«Comme la chenille qui se transforme en papillon et revêt au printemps ses ailes

[1] Lettre de la Chambre de commerce de Paris au Ministre de l'intérieur, en date du 28 mars 1807.

IMPRIMERIE NATIONALE.

d'émail et de rubis, écrivait M. Charles Robin, auteur d'une *Histoire illustrée de l'Exposition universelle de 1855*, l'éventail, ce papillon de la femme, profita du printemps artistique de 1830, pour se métamorphoser sous les couleurs les plus riches et les plus harmonieuses. La nacre, l'ivoire, l'écaille, les pierres précieuses, les plumes du colibri, le duvet de l'autruche, les étincelles du cristal, l'iris de l'émailleur, les rayons dorés de l'orfèvre, les fantaisies de la sculpture, la palette du peintre, en un mot, toutes les opulences de la nature, toutes les délicatesses de l'art furent mises à contribution pour confectionner ces admirables bijoux, qui sont devenus le sceptre et le bouclier de la beauté. »

Sous le règne de Louis-Philippe, les éventails des XVIIe et XVIIIe siècles devinrent les types de la fabrication. Les éventails d'ivoire, par suite des progrès de la sculpture, et ceux de filigrane d'argent découpés comme la plus fine dentelle furent très recherchés. En août 1834, le journal de modes, *le Protée*, citait également de grands éventails « de laque dorée en bosse ». « La collection de Mme Irlande, au Palais-Royal, ajoute le même journal, est réellement une curiosité attachante. »

En dehors des éventails de luxe, la fabrication des éventails à bon marché s'était considérablement développée, à mesure que l'usage de cet objet se répandait dans le peuple. « L'éventail, dit M. Octave Uzanne, se fit démocratique comme le parapluie, symbole des mœurs calmes. Il n'est pas aujourd'hui de modeste ouvrière, d'humble fille des faubourgs, à qui l'amour n'ait fait hommage, avec le bouquet de roses et le galant billet doux, d'un éventail enjolivé de fleurs qu'elle sait gracieusement agiter sur sa beauté mutine et chiffonnée de petite Parisienne, de gavroche femelle satisfaite du moindre bout de dentelle ou de ruban [1]. »

L'application de la chromolithographie aux éventails, inventée par Léger-Pomel, en 1828, et généralisée en 1839, contribua à cette vulgarisation de l'éventail. « Il ne faut pas oublier, dit M. Blondel, comme ayant donné à la fabrication de l'éventail une certaine activité, l'invention des *éventails à coulisse* . . . . , les *éventails-palme*, les *éventails-écran*, les *éventails-bouquet*, les *éventails à plume*, les *éventails-nécessaire*, les *éventails-pochette*, les *cannes-éventail*, les *éventails-étui*, les *éventails-chassepot*, les *éventails-sphinx* et enfin les *éventails-froufou*, qui contiennent un parfum, ingénieuses fantaisies tour à tour prises et délaissées par la mode [2]. »

Desrochers s'était attaché à imiter le travail délicat des éventaillistes des XVIIe et XVIIIe siècles. M. Alexandre, son gendre, se lassa de vendre des copies; il voulut créer un style moderne, aussi parfait que l'ancien, au point de vue du travail de la feuille, des dessins et de la monture. Desrochers avait eu pour collaborateurs les frères Gimbel, de Strasbourg. Le naturaliste Drevon avait retrouvé pour lui les procédés des Italiens pour préparer les *peaux de cygnes*, dont parlait déjà le docte Montaigne, dans son *Voyage en Italie par la Suisse et l'Allemagne*. M. Alexandre sut s'assurer le con-

[1] Octave Uzanne, *L'éventail*, p. 121. — [2] S. Blondel, *Histoire des éventails*, p. 179.

cours de peintres éminents, Ingres, Léon Coignet, Français, Hamon, Rosa Bonheur, Vidal, Eugène Lami, Gérôme, H. Baron, Antigna, Édouard de Beaumont, Mme Joséphine Calamatta, et bien d'autres encore. Pour la sculpture, MM. Alouise Van de Voorde, Loizel et Jorel ont acquis une réputation justifiée. MM. Duvelleroy, Voisin, Vanier-Chardin, Rodien, Frédéric Mayer et A. Buissot, l'inventeur de l'éventail *de poche*, ont dignement suivi les rénovateurs de l'art de l'éventailliste dans la voie qu'ils avaient tracée.

« Aujourd'hui, — et c'est par cette citation que nous terminerons cette course à travers l'histoire de l'éventail, — partout où se meut et règne une jolie femme, l'éventail apparaît avec ses enchantements, ses sourires, sa coquetterie exquise; il apparaît muni de toutes les ressources, de toutes les variétés de l'art moderne et aussi de toute la science décorative que nous apprenons chaque jour davantage à puiser dans les dispositions merveilleuses du japonisme et des chinoiseries [1]. »

DEUXIÈME PARTIE.

EXPOSITIONS.

Les premières expositions ne comptèrent pas, parmi ceux qui y prirent part, de fabricants d'éventails. La cause doit en être attribuée, croyons-nous, à ce fait que l'éventail était délaissé pour le *ridicule* sous l'Empire. La Chambre de commerce de Paris écrivait en effet, le 28 mars 1807, au Ministre de l'intérieur :

« . . . Il y avait à peu près cinquante fabricants d'éventails avant la Révolution, qui occupaient ensemble, soit dans leurs ateliers, soit en chambre, 2,000 ouvriers et 4,000 ouvrières de tout âge. Depuis la Révolution, il s'est créé trois à quatre cents éventaillistes, dont les deux tiers ont culbuté surtout depuis que les femmes ont substitué le ridicule à l'éventail. »

Cependant nous voyons qu'à cette époque la France fabriquait cet article pour l'exportation : « ce genre d'industrie doit, à la paix générale, reprendre une grande faveur. La France est en possession de fournir d'éventails l'Amérique et une grande partie de l'Europe [2]. »

Les Expositions de 1819 et 1823 ne comptèrent aucun éventailliste parmi leurs participants.

En 1827, un seul se présenta; il ne fut même pas récompensé. « La fabrication des éventails a une certaine importance à Paris, écrivait M. Payen, membre rapporteur du jury d'admission. Les produits font partie des objets divers qui, sous le nom de

[1] Octave Uzanne. *L'éventail*, p. 125. — [2] *Notices sur les objets envoyés à l'Exposition des produits de l'industrie française en 1806*, p. 196.

merceries, donnent lieu chaque année à une exportation de plusieurs millions, de Paris seulement [1]. »

A l'Exposition de 1834, un seul fabricant d'éventails fut récompensé. Ses produits se faisaient remarquer par leur bon goût et l'extrême délicatesse du travail. En dehors des éventails de luxe, cette maison produisait des articles qui, disait le rapporteur du jury, « peuvent être livrés aux consommateurs à *cinq centimes la pièce* [2]. »

L'Exposition de 1839 ne compta aucun fabricant d'éventails.

« Rejeté à l'époque de la Révolution, délaissé sous l'Empire, écrivait M. Beudin, rapporteur du jury central en 1844, l'éventail commence à reprendre faveur chez nous, et, ce qui ajoute à l'intérêt que nous lui devons, c'est que ce produit de l'industrie parisienne forme une branche très importante de l'exportation [3]. »

Les principaux débouchés étaient l'Amérique du Sud, l'Espagne, le Portugal et l'Italie; aux Indes Orientales, la concurrence des articles de Chine rendait l'exportation très difficile.

La France fabriquait des éventails de toutes formes, de toutes dimensions et de tous prix depuis 0 fr. 50 la douzaine jusqu'à 500 francs la pièce et même au delà.

La confection des bois occupait environ 2,000 habitants des villages voisins de Beauvais.

Paris comptait 600 ouvriers éventaillistes et l'exportation française s'élevait à 5 ou 6 millions de francs. L'emporte-pièce, le découpoir et le balancier avaient été appliqués d'une façon fort ingénieuse à la fabrication des éventails; enfin l'impression lithographique était utilisée pour les décors qu'on plaçait à la main sur les montures. Par ce double moyen, il était facile d'obtenir pour 0 fr. 25 une monture décorée qui eût coûté 4 ou 5 francs par les procédés ordinaires.

La fabrication de l'éventail se perfectionna encore en France dans les années suivantes.

« Elle est arrivée aujourd'hui, disait M. Natalis Rondot, en 1849, à une beauté d'exécution telle, que les imitations des éventails des XVIIe et XVIIIe siècles sont souvent préférées aux originaux; que l'Angleterre, l'Italie, l'Espagne et ses colonies, le Portugal et l'Amérique du Sud recherchent nos éventails de tout genre, et nous en achètent pour 4 ou 5 millions de francs environ [4]. »

Il y avait alors, à Paris, 100 éventaillistes environ, tant fabricants que façonniers, occupant 500 ouvriers hommes, femmes et enfants : leur production annuelle était de 2,500,000 francs. Plusieurs d'entre eux, et des plus importants, avaient pris part à l'Exposition; cinq furent récompensés.

[1] *Rapport du jury départemental de la Seine sur les produits de l'industrie admis au concours de l'Exposition publique en 1827*, t. Ier, p. 165.

[2] *Rapport du Jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, t. III, p. 471.

[3] Exposition des produits de l'industrie française en 1844. — *Rapport du Jury central*, t. III, p. 132.

[4] *Rapport du Jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie, exposés en 1849*, t. III, p. 392.

Le premier brevet qui ait été pris pour des éventails ne date que de 1838. Jusqu'en 1851, le nombre total des brevets s'était élevé à 17.

Trente éventaillistes prirent part à l'Exposition universelle de Londres. Les cinq parties du monde avaient exposé les produits de leur industrie.

La plupart de ces éventails ou écrans étaient d'une fabrication défectueuse; l'Inde avait envoyé des *pânk'hâ* de cérémonie, d'une rare élégance et d'une grande richesse. Mais les produits français seuls étaient vraiment remarquables. Trois exposants français prirent part au concours; tous les trois furent récompensés : deux d'entre eux reçurent la médaille de prix. Dans leurs vitrines, on distinguait deux genres d'éventails très différents : l'éventail de luxe, imitation artistique et parfaite des éventails des XVIe et XVIIIe siècles; l'éventail d'exportation, éventail commun, pour lequel le fabricant français excellait à varier à l'infini les matières, les formes, les décors et les sujets suivant les destinations. Néanmoins les fabricants français ne pouvaient songer à lutter avec les Chinois pour les éventails à bon marché. « On ne saurait comparer, écrivait M. Natalis Rondot, les éventails de 0 fr. 10, 0 fr. 15 et 0 fr. 20 que l'on fait à Paris, avec ceux du même prix qui sont d'un usage si général dans le midi de la Chine. Il est juste de dire que le bambou et la laque nous font défaut, que l'ivoire, la nacre et le papier sont à haut prix chez nous, et que nos artistes et nos ouvriers gagnent plus du double [1]. »

Et le même rapporteur concluait en ces termes : « . . . . . Il ne nous reste plus qu'à engager les fabricants de l'Oise et les éventaillistes de Paris à faire de nouveaux efforts pour égaler les Japonais et les Chinois. Nos feuillistes eux-mêmes ont à apprendre des Chinois; qu'ils jettent les yeux sur les 40 dessins de feuilles d'éventail et d'écran que contient le Ve livre du *Kiaï-tse-youen-hoa-tchouen*, publié en 1679 par le docteur Li-yu, et ils verront avec quel art et même quelle science les paysages sont rendus [2]. »

Quant à l'Espagne, des Français y avaient établi des fabriques d'éventails; Valence, Malaga, Barcelone et Madrid comptaient des manufactures assez importantes, dont la production augmentait d'année en année. On ne faisait, en Espagne, vers 1830, que de grossiers éventails de bois blanc et de papiers bariolés. Mais les fabricants firent venir des ouvriers de l'Oise et des dessinateurs de Paris et, en 1851, leurs produits commençaient à être connus. Beaucoup d'éventails cependant, surtout les articles riches, étaient faits à Paris ou copiés sur des modèles parisiens, dont les fabricants espagnols venaient, sans scrupules, faire provision à Paris. A cette époque, leurs efforts tendaient surtout à enlever à la France l'important débouché de l'Amérique du Sud, pour les genres communs et à bon marché.

L'Exposition de 1855 avait réuni 52 exposants d'éventails et d'écrans à main, dont 26 fabricants français.

Le chiffre d'affaires des évantaillistes de Paris s'élevait à 5 millions de francs envi-

[1] Exposition universelle de 1851. — *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations*, t. VII XXIXe jury, p. 99. — [2] Exposition universelle de 1851. — *Eodem libro*, XXIXe jury, p. 99, *in fine*.

ron. Les bois se fabriquaient dans quelques communes du département de l'Oise; 1,200 à 1,500 ouvriers étaient occupés à ce travail, dont la valeur était de 1,200,000 francs.

L'industrie des éventails restait toujours stationnaire dans l'Inde. La Chine produisait d'excellents articles à très bas prix; les éventails chinois faisaient concurrence aux nôtres dans l'Amérique du Sud, et même à Paris, quoiqu'ils fussent toujours restés des objets de caprice ou de curiosité.

La fabrication française, au contraire, s'était constamment perfectionnée. Quoique les progrès eussent été peu sensibles depuis 1851, il n'en est pas moins vrai que la confection de l'éventail de luxe s'était considérablement développée à Paris.

L'art avait été associé à cette intéressante industrie et plusieurs des feuilles présentées au jury étaient signées de noms célèbres : Gavarni, Hamon, Vidal, Eugène Lami, etc. Les montures cependant laissaient encore à désirer.

« C'est précisément dans le choix heureux de la feuille et du bois, des couleurs et des effets, que consiste le mérite principal de l'éventailliste, et nous voudrions qu'il n'abdiquât jamais cette direction que l'expérience seule donne », écrivait le rapporteur, M. Natalis Rondot [1].

En 1862, la fabrication française de l'éventail, tant à Paris que dans le département de l'Oise, n'était pas inférieure à 7 millions de francs.

En dehors de la France, cette industrie n'était pratiquée qu'en Espagne, dans l'Inde, en Chine et au Japon. Dans ces trois derniers pays, elle était restée stationnaire; l'Espagne avançait bien lentement dans la voie du progrès, et encore, en s'appropriant quelques-uns de nos perfectionnements.

La France conservait en ce genre toute la supériorité qu'elle avait acquise depuis longtemps; les articles exposés à Londres, en 1862, présentaient, comparativement à ceux de l'Exposition de 1855, plus de distinction, d'harmonie et une ornementation plus juste. « Ce progrès doit être attribué au constant effort que le fabricant a fait pour s'élever jusqu'à l'art . . . . . , » écrivait le rapporteur, M. Natalis Rondot. « Presque tous nos éventails, ajoutait-il, sont du meilleur goût et de l'élégance la plus raffinée; ils fournissent de nouveaux exemples de l'aptitude des fabricants parisiens aux créations de fantaisie, comme de l'invention, de la verve et du soin qu'ils y apportent. Dans aucun pays, on n'a pas encore pu faire, à quelque prix que ce fût, et même avec l'aide d'artistes et d'ouvriers engagés à Paris, de ces petites merveilles dans lesquelles l'industrie se mêle à l'art, si étroitement que la part de l'un et de l'autre est incertaine. »

L'honorable rapporteur regrettait que le département de l'Oise ait cru devoir s'abstenir de concourir à l'Exposition de Londres. Il constatait qu'il manquait surtout aux ouvriers de l'Oise une connaissance essentielle, celle du dessin, et émettait l'avis que

[1] Exposition universelle de 1855. — *Rapports du Jury mixte international*, p. 1191.

l'entreprise la plus pressée et la plus utile serait la fondation d'une école et d'un musée d'art pour apprendre aux campagnards du petit cercle industriel dont les villages de Sainte-Geneviève, d'Andeville et de la Boissière sont les centres principaux, le dessin et le modelage et leur enseigner surtout les principes essentiels de l'art.

Ce désir avait reçu en 1867 une satisfaction partielle ainsi que le constatait le rapporteur du jury. Si les principes théoriques du dessin manquaient aux ouvriers de l'âge mûr, les jeunes gens commençaient à les introduire dans leur travail. Le nombre des ouvriers de l'Oise s'élevait alors à 3,000. Leur habileté devenait merveilleuse en se perfectionnant d'année en année. « Mais, écrivait M. Duvelleroy, c'est dans la découpure à jour de l'ivoire, de la nacre et de l'écaille, qu'ils sont vraiment sans rivaux par la finesse des détails; et ces fines dentelles, ils les découpent au moyen de petites scies qu'ils font eux-mêmes avec des ressorts de montres. Ils réussissent parfaitement dans la sculpture des fleurs et des ornements; ils marchent à grands pas et avec succès dans la sculpture des figures en relief, et leurs progrès font espérer beaucoup pour l'avenir, surtout s'ils prennent le parti de s'appliquer à l'étude du dessin [1]. »

Quant aux feuilles d'éventails de luxe, la décoration en était confiée à d'éminents artistes : Gavarni, Diaz, Eugène Lami, Baron, Français, Couture, Corot, Soldé, Mlle Maley, Mme Girardin, Jean Feuchères, Jacquemart, Eugène Berger, Bastard, etc.

Deux inventions nouvelles s'étaient révélées à l'Exposition de 1867 : l'une consistait dans le perfectionnement du moule à plisser les éventails, l'autre dans la création d'outils à découper en grilles les montures d'éventails.

Le montage des éventails occupait à Paris un millier d'ouvriers. Le chiffre annuel de la production n'était pas inférieur à 10 millions de francs, dont les trois quarts pour l'exportation sur tous les marchés étrangers, principalement au Brésil, au Mexique, à la Havane, à Saint-Thomas, au Chili, au Pérou, à Buenos-Ayres. Suspendues pendant la guerre de Sécession, les exportations d'éventails français aux États-Unis avaient repris leur cours et les articles parisiens y jouissaient toujours d'une très grande faveur. Aux Indes Orientales et aux Philippines même, l'industrie française soutenait, bien que difficilement, la concurrence des Chinois dont les articles communs étaient livrés à plus bas prix que les objets de provenance française.

« Dans la grande lutte de l'Exposition universelle de 1867, écrivait encore M. Duvelleroy, la France a tenu avec une supériorité incomparable le premier rang. Le Japon, l'Inde et la Chine nous ont envoyé, comme à toutes les expositions précédentes, des éventails et des écrans ornés de plumes d'oiseaux, de scarabées, de papillons aux mille couleurs,... mais nous n'avons trouvé rien de nouveau; ce sont toujours les mêmes modèles depuis cent ans et plus. L'Espagne, dans la production des articles communs, n'a fait aucun progrès notable; c'est toujours la France qui fournit à ce pays les

[1] Exposition universelle de 1867, à Paris. — *Rapports du jury international*, t. IV, p. 327.

éventails de goût, au-dessus de l'ordinaire. L'Autriche a exposé des éventails en bois découpé, que dans le commerce on nomme *éventails brisés*. Cet article n'est qu'un genre de fantaisie passagère et ne constitue pas une industrie; d'ailleurs la France fait et a toujours fait ces mêmes articles à des prix aussi avantageux et avec plus de goût que l'Autriche [1]. »

Et l'honorable rapporteur concluait en ces termes : « De notre examen attentif à travers l'Exposition universelle, il résulte pour nous la conviction que nous n'avons à redouter aucune concurrence étrangère, et que la France tient toujours le premier rang dans les industries qui relèvent du goût et qui unissent tout spécialement l'art à l'industrie [2]. »

Les procédés de fabrication des éventails se sont sensiblement modifiés en France pendant le laps de temps qui s'est écoulé de 1867 à 1878. A cette époque, les machines-outils, mues à la vapeur ou par des cours d'eau, avaient été déjà appliquées à débiter le bois d'éventail; si leur travail était moins soigné que celui qu'on obtient à la main, elles avaient le grand avantage de produire plus vite et à meilleur marché, ce qui est à considérer quand il s'agit des éventails à bas prix. 1,000 ouvriers à Paris, 3,000 dans le département de l'Oise, s'adonnaient à l'industrie de l'éventail. La valeur des produits fabriqués annuellement s'élevait à 10 millions de francs, dont 8 millions pour l'exportation. L'importation étrangère en France était presque nulle pour cet article.

Si l'industrie de l'éventail avait été brillamment représentée aux expositions de 1855 et de 1867, les grandes maisons de fabrication en gros avaient cru devoir presque toutes s'abstenir de prendre part au concours de 1878. Néanmoins la section des éventails réunissait 63 exposants, dont 19 pour la France, 15 pour les colonies françaises et 29 pour l'étranger.

Les exposants d'éventails artistiques se faisaient remarquer par un profond sentiment de l'art et des progrès constants dans la sculpture sur nacre. Ils restaient dans ce genre les maîtres incontestables et incontestés.

Quant aux fabricants d'articles d'exportation, d'articles communs, ils étaient faiblement représentés, plusieurs d'entre eux, et des principaux, s'étant abstenus d'exposer, ainsi que nous l'avons dit plus haut. Cependant, quoiqu'en petit nombre, les objets présentés témoignaient de louables efforts et de sérieux résultats obtenus au point de vue du goût et du bon marché.

Les exposants des colonies françaises se distinguaient principalement par l'originalité de leurs produits; mais leurs expositions n'avaient pas grande importance sous le rapport industriel.

Les étrangers avaient fait dans la fabrication des éventails de sérieux progrès, ainsi que le prouvaient les produits exposés. L'Espagne, le Portugal, la Russie et la Suisse

[1] Exposition universelle de 1867. — *Rapports du Jury international*, t. IV, p. 328. — [2] Exposition universelle de 1867. — *Rapports du Jury international*, t. IV, p. 329.

étaient représentés à cette Exposition. Une maison de Madrid brillait surtout par ses feuilles d'éventails peintes par le directeur lui-même; ces articles avaient le vrai cachet du pays. La Chine comptait dix fabricants d'éventails parmi ses exposants. On y remarquait, comme toujours, des éventails en ivoire sculpté d'un travail très fouillé; d'autres, d'un caractère fort original, en laque de Chine admirablement décorée et montée sur feuilles très riches. Les articles bas prix se distinguaient également par l'excellence de la monture, la façon parfaite et la précision irréprochable du plissage de la feuille, qualités que l'article ordinaire français était loin encore d'atteindre.

Contrairement à la Chine où la fabrication des éventails restait stationnaire depuis fort longtemps, le Japon avait fait de très sérieux progrès dans cette industrie. Aussi le bon marché des éventails japonais avait créé à New-York une telle concurrence aux articles similaires français, que la vente de ceux-ci était alors presque nulle aux États-Unis, où le Japon expédiait des milliers de caisses d'éventails.

Une seule innovation récente était signalée par le rapporteur du jury; elle consistait dans l'emploi de la nacre d'Orient remplaçant la nacre blanche.

En résumé, la France avait encore une fois de plus affirmé sa supériorité dans l'industrie qui nous occupe; l'article ordinaire était mieux fini, l'article moyen de meilleur goût que par le passé; les montures étaient aussi mieux traitées, sous le rapport du dessin, de la découpure et de la sculpture. L'application de la chromolithographie permettait de reproduire sur étoffe, à prix très modiques, les peintures des maîtres.

La vente de l'éventail riche était devenue cependant plus difficile; les exigences des artistes peintres ou sculpteurs étaient plus grandes, les prix s'étaient élevés, tandis que le goût des grandes dépenses de luxe avait diminué. Mais l'industrie de l'éventail artistique, industrie essentiellement parisienne, était loin cependant d'avoir décliné.

L'étranger avait fait des progrès rapides et sa concurrence pour les articles communs et moyens était à redouter dans un avenir prochain. Des fabriques d'éventails s'étaient installées ou s'installaient en Espagne, en Italie, en Autriche et même en Amérique. Si la lutte était possible avec ces différents pays, les salaires des ouvriers français ne permettaient pas d'espérer de surpasser la Chine et le Japon dans la production d'articles bon marché. Le rapporteur du jury, M. Hartog, reprenant l'idée émise en 1851 par M. Natalis Rondot, terminait son travail par ces sages conseils adressés aux fabricants d'éventails : « Mais si nous ne pouvons soutenir la lutte des prix avec ces deux pays, nous devons vaincre par le bon goût et la nouveauté. Nous ne saurions donc trop recommander aux fabricants de cette industrie d'encourager leurs ouvriers à fréquenter les écoles industrielles et surtout les écoles de dessin. A Paris les éléments d'une instruction technique ne manquent pas; mais, dans le département de l'Oise, on manque d'écoles de dessin et de sculpture ouvertes aux ouvriers. Les fabricants et les municipalités de ce département ont donc à combler une lacune très regrettable.

« Il faut également associer l'art à l'industrie, encourager ceux qui montrent des aptitudes, surveiller attentivement la concurrence étrangère, la combattre partout avec courage et persévérance. De ces conditions dépend le sort de l'industrie de l'éventail; car dans nos temps de lutte industrielle acharnée, il ne suffit plus, pour vivre, de rester fidèle à ses traditions, il ne suffit même plus de progresser, il faut, dans la marche du progrès, devancer ses concurrents [1]. »

EXPOSITION DE 1889.

L'exposition des éventaillistes avait réuni :

Exposants	français	13
	étrangers ou des colonies françaises	46

L'exposition française était légèrement inférieure, comme nombre du moins, à celle de 1878, qui avait compté 19 exposants.

L'absence de la Chine, largement représentée en 1878, enlevait à l'Exposition étrangère une grande partie de son intérêt au point de vue international.

Les exposants français obtinrent :

Médailles	d'or	2
	d'argent	6
	de bronze	2
Mentions honorables		2

De plus, l'un d'eux était hors concours comme membre du Jury.

Il fut attribué aux exposants étrangers :

3 médailles d'argent : 2 à l'Autriche, 1 à l'Espagne;

7 médailles de bronze : 2 à l'Autriche, 3 à l'Espagne, 1 à la Belgique, 1 à la Grande-Bretagne.

18 mentions honorables furent accordées au Japon, à la Norvège, au Paraguay, à la République d'Hawaï, à la Cochinchine, à la Guadeloupe, aux Indes françaises, à l'Annam-Tonkin et au Cambodge.

Enfin 18 exposants appartenant à la Grande-Bretagne, à la République Argentine, au Japon, au Paraguay, à l'Algérie, à la Cochinchine, aux Indes françaises, à Tahiti, à l'Annam-Tonkin et au Gabon ne furent pas classés, soit parce que les objets exposés étaient sans valeur, soit parce qu'ils figuraient seulement au catalogue.

Les principales vitrines françaises, celles de nos fabricants en renom, ne présentaient guère à l'examen que des éventails de luxe. La finesse de la sculpture dans les montures, la valeur des peintures dans les feuilles en faisaient, pour certains, de véritables objets d'art. Pour d'autres, les dentelles les plus fines avec ou sans broderies,

[1] Exposition universelle internationale de 1878. — *Rapports du Jury international*, gr. IV, cl. 37, p. 193.

les plumes apprêtées ou montées avec un art sans égal formaient avec l'ivoire, l'écaille, voire même avec le bois doré ou peint, les mélanges les plus heureux.

L'éventail de consommation plus courante, celui que vendent les maisons de nouveautés, — qui copient l'éventail de luxe, avec des matières premières de moindre qualité, avec moins de soins ou de talent dans la fabrication, un peu comme la chromolithographie copie la peinture, — était aussi convenablement représenté; mais on ne trouvait aucun spécimen de l'éventail de pacotille, que fabriquent en quantité le Japon, la Chine, l'Espagne et qui est aussi l'objet d'une énorme consommation dans les États-Unis d'Amérique.

CONCLUSIONS.

Cet examen critique de l'Exposition du Centenaire conduit aux conclusions suivantes :

L'éventail de luxe n'a fait que des progrès insignifiants depuis 1878; mêmes matières premières employées : ivoire, écaille, nacre, satin, dentelles ou peaux des plus fines: même art dans la décoration, qu'il s'agisse de la peinture ou de la sculpture. Parfait il était en 1878, parfait il est encore en 1889. Y a-t-il dans cet état de choses matière à reproches envers nos fabricants? Nous ne le croyons pas. Le beau est en effet chose immuable, il a ses limites; et, quand elles sont atteintes, il ne faut ni s'étonner ni se plaindre qu'elles ne soient pas dépassées.

Il n'en n'est pas de même des éventails de la seconde catégorie. Ceux qui les fabriquent, industriels doublés d'artistes, ont largement su mettre à profit les progrès de l'outillage mécanique, et les avantages qu'ils ont tirés de machines nouvelles pour débiter le bois, découper les montures, imprimer les feuilles, broder, plisser ou coudre mécaniquement, joints à la baisse de prix des tissus qu'ils employaient, satin, gaze, imitation de dentelles, etc, leur ont permis de réduire leurs prix de vente et, comme conséquence, d'augmenter très notablement leurs chiffres d'affaires, surtout à l'Exposition. Ils en sont même arrivés à fournir à leurs concurrents étrangers, à ceux de Vienne notamment, les matériaux de leur industrie prêts au montage, tels que montures en os, en nacre, etc.

Un autre facteur du développement de cette branche de la fabrication de l'éventail est à coup sûr l'extension, ou mieux la diffusion des connaissances, en matière d'art, parmi les ouvriers qui s'y emploient. Les écoles de dessin, les écoles professionnelles mettent à jour chaque année de véritables promotions de praticiens instruits, intelligents, possédant tous les secrets de leur art; l'apprentissage qui ne se faisait autrefois qu'avec des années, d'une manière routinière et sans principes, est aujourd'hui l'objet de méthodes rapides et rationnelles; il met de suite l'ouvrier en état de produire vite et bien. Rien d'étonnant dès lors à ce que la production devenue ainsi tout à la fois industrielle et artistique, capable de rendre vite, beaucoup et bien, ait jeté sur le marché une plus grande quantité d'objets fabriqués et que ceux-ci, par suite de leurs qualités, aient vite trouvé preneurs.

Il faut enfin faire entrer en ligne de compte cette sorte de démocratisation du luxe dont Paris est le centre; il faut considérer l'influence toujours croissante que prend la grande ville sur le monde entier pour tout ce qui touche à la toilette de la femme, et

cela, grâce aux communications de plus en plus faciles, aux séjours de plus en plus fréquents que les étrangers viennent y faire. Ceux-ci se font ainsi les grands vulgarisateurs de nos modes; ils sont, pour nos articles, les meilleurs voyageurs à l'exportation que nos fabricants puissent rêver. La preuve en a été faite pendant l'année de l'Exposition; des chiffres autorisés fixent à 50 ou 60 millions la valeur des objets de cette catégorie, qui ont été emportés dans les malles des visiteurs de 1889 et qui ont échappé au contrôle de la douane.

Parmi les expositions étrangères, nous ne relèverons que celles de l'Autriche et de l'Espagne.

Favorisés par une main-d'œuvre exceptionnellement basse, les fabricants autrichiens sont pour tout ce qui est travail fait à la main, broderie, peinture, montage ou apprêts de plumes, de redoutables concurrents pour nos producteurs français. Leur industrie est relativement récente; elle date de 1870 seulement, alors que la guerre en fermant les portes de Paris, en faisant le vide dans ses ateliers, avait fait refluer à Vienne toutes les demandes étrangères. Le courant a continué à notre grand détriment, car on peut estimer à 5 ou 6 millions la production actuelle de la fabrique viennoise. Sans vouloir la déprécier en aucune façon, on peut dire que ses articles valent surtout par l'apparence et le bon marché; mais ils manquent toujours du cachet indéfinissable qui fait la valeur de ceux de Paris.

Quant à l'Espagne, elle avait envoyé tout à la fois des éventails riches et d'autres de tout premier prix. L'intérêt, industriel cette fois, était presque du côté de ces derniers qui semblaient produits à des conditions exceptionnelles de bon marché.

Les autres pays, à l'exception toutefois du Japon, avaient exposé des objets sans aucun caractère artistique, qui n'avaient d'intérêt que parce qu'on pouvait les croire mêlés aux usages courants de la vie.

En résumé, la caractéristique de l'exposition de l'éventail en 1889 peut se traduire en quelques mots :

Supériorité toujours acquise à la France dans la production des éventails de luxe;

Progrès bien marqués dans la fabrication de l'article de consommation courante, toutes choses se traduisant par un chiffre d'affaires de 12 millions environ, alors qu'en 1855, quand la France avec la Chine et quelque peu l'Espagne avaient le monopole de cette fabrication, ce chiffre n'était que de 5 millions;

Concurrence sérieuse de l'Autriche dans cette branche;

Lutte impossible à soutenir dans la production de l'éventail de pacotille laissée à l'Autriche, à l'Espagne, à la Chine et au Japon.

Malgré cette ombre légère au tableau, l'industrie de l'éventail est vivace en France; bien dirigée par des maisons puissantes et énergiques, elle se croit assez forte pour ne se réclamer en rien des traités de commerce et elle compte être longtemps encore à la tête de ses rivales étrangères.

J. HAYEM,

Président des Comités d'admission et d'installation et du Jury de la classe 35.

A. MORTIER,

Rapporteur du Jury de la classe 35.

GANTERIE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

HISTORIQUE DE LA GANTERIE.

« L'histoire du gant ! dit Octave Uzanne, mais c'est l'histoire du monde[1]. . . » Sans assigner au gant une origine mythologique ainsi que le faisait le poète Jean Godard[2], on peut dire que l'usage des gants remonte en effet à la plus haute antiquité. Homère nous dit que « le vieux Laërte était revêtu d'une pauvre tunique et ses mains étaient garnies à cause des buissons[3] ». Xénophon, dans la *Cyropédie,* raille les Perses qui portent des gants pour se préserver du froid : « Non seulement ils se servent des ombrelles en été, n'étant pas satisfaits avec l'ombre des arbres et des rochers, mais l'hiver il ne leur suffit pas de vêtir leur tête, leur corps et leurs pieds, ils ont encore des couvertures faites de crins ou de cheveux pour leurs mains et leurs doigts[4]. »

Les Grecs et les Romains dédaignèrent tout d'abord cette coutume efféminée; ils n'acceptèrent que le *ceste,* imaginé pour la lutte à coups de poing, et une sorte de moufles, utiles aux ouvriers de plusieurs industries. On les employait à la cueillette des olives. « L'olive est meilleure avec la main qu'avec le doigtier[5] », disait Varron. L'usage des gants se répandit peu à peu à Rome, et Pline le Jeune, écrivant à Macer sur la manière de travailler de son oncle, rapporte que « Pline l'Ancien avait toujours auprès de lui un

[1] Octave Uzanne. *L'ombrelle, le gant et le manchon,* p. 72.

[2] Jean Godard, digne émule de Ronsard, publia vers 1580 une pièce de vers intitulée *Le gant :*

Toujours estoit aux champs le gentil Adonis,
Ou bien chassant le cerf à la teste branchue,
Ou le grondant sanglier armé de dent crochue.
Vénus, qui dans le sin brusloit de son amour,
Ne le pouvait laisser ny la nuit, ny le jour,
Courant toujours après ses beaux yeux et sa face,
Et fust-ce mesmement qu'il allast à la chasse,
Qu'il allast à la chasse au profond des forests,
Qui sont pleines d'horreur, pour y tendre ses rets.
Un jour elle l'y suit, brassant à l'étourdie
Des espineux halliers; une ronce hardie
Luy vint piquer la main, dont s'escoula du sang,
Lequel, depuis germé dans le fertile flanc
De la mère commune, a donné naissance
A la rose au teint vif, qui lui doit son esseurre.
Tout depuis ce temps-là, la fille de la mer,
Vénus au front riant, sa main voulut armer
Contre chardons et ronces, et piquantes espines.
Elle fit coudre, adonc de leurs esguiles fines
Aux Grâces au nud corps, un cuir à la façon
De ses mains, pour après les y mettre en prison.
Les trois Charites, sœurs à la flottante tresse,
En usèrent après ainsi que leur maistresse.
Voilà comment Vénus nous inventa les gands,
Lesquels furent depuis communs à toutes gens,
Non pas du premier coup. Les seules damoiselles,
Long espace de temps en portèrent comme elles.
Depuis, les puissants Roys s'en servirent aussi,
Et puis toute leur court, puis tout le peuple aussi.

[3] *Odyssée,* ch. XXIV, v. 229.

[4] *Cyropédie,* VIII, 3, 13, VIII, 17.

[5] Varro, *De re rustica,* lib. I, c. 55.

secrétaire armé d'un livre et de tablettes et qu'en hiver ce secrétaire avait les mains gantées de mitaines pour que la rigueur de la température ne lui fît pas perdre un instant en écrivant[1] ».

L'usage des gants semble avoir été importé à Rome de l'Orient où ils étaient connus depuis longtemps. Le gant avait chez les Hébreux une signification légale dans le transfert des propriétés. Un passage discuté de l'Ancien Testament dit : « Un homme retire sa chaussure et la donne à son voisin, et cela constitue un témoignage d'échange ou d'achat en Israël ». Il est communément accepté que le mot *chaussure* doit être traduit par le mot *gant*[2].

Les Allemands n'appellent-ils pas le gant *Handschuh*, « soulier de la main », et n'emploient-ils pas cette expression depuis le VIIe siècle ? Un article de la loi salique prévoyait en effet le délit de vol de gants (*Handschuh*) auquel les Tudesques étaient enclins. Dès le VIe siècle, d'ailleurs, tous les indigènes de la Gaule portaient des gants, les uns pour la parade, les autres pour le travail. On les appelait *ouants* ou *wants*. Du Cange, dans son glossaire, leur donne les noms de *chirotecæ, gannus, gantis, guantus, wanto* et *wantus*.

« Cet objet, d'origine persane, dit Quicherat, semble avoir été connu des Celtes. Une tradition du moyen âge en attribuait l'invention à Ivain de Galles, l'un des héros dont la renommée passa de la Cambrie en Gaule au XIIe siècle[3]. »

Sous Charles le Chauve les gants étaient d'un usage général. On en avait pour l'été et pour l'hiver ; ceux-ci faits de fourrures, n'avaient pas de doigts et portaient déjà le nom de *moufles*. Le poète Ernuldus met des gants blancs aux mains du Danois Hérold, lorsqu'il décrit le somptueux costume dont l'empereur fit revêtir ce barbare après son baptême. Bien que les chroniques des églises fassent mention de gants de luxe à l'usage des prélats, il y a lieu de douter que ces dignitaires fussent déjà gantés pour célébrer les offices, car le fait d'avoir des gants aux mains lorsqu'on était à l'église était considéré comme une inconvenance.

« Le concile national d'Aix-la-Chapelle, tenu en 817, fixa le costume des moines ; entre autres choses, la garde-robe d'un religieux admettait une paire de gants pour l'été et une pour l'hiver[4]. »

Au moyen âge on distinguait le gant usuel, le gant du fauconnier, le gant de l'ouvrier, le gant féminin, le gant militaire, le gant seigneurial, le gant liturgique. Le gant liturgique était de trois sortes : le gant *pontifical* à l'usage des évêques et des abbés, le gant des simples prêtres, le gant *prélatrice*[5]. Le concile de Poitiers, en l'an 1000, maintint pour l'investiture des évêques les gants avec l'anneau et les san-

[1] *Lettres* de Pline le Jeune, liv. III, lettre 5.

[2] Voir le numéro du mois d'octobre 1889 de *Ho iery and Lace trade review*.

[3] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 99 et 100.

[4] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 119.

[5] Voir dans le *Bulletin monumental*, 1876-1877, les articles de Mgr X. Barbier de Montault sur les gants pontificaux.

dales. Les gantelets et gants militaires subirent successivement de nombreuses modifications comme les armures.

L'examen de toutes ces variétés de gants nous entraînerait trop loin. « Demander l'origine des souliers, des aumônières, des chaperons, de la cocarde, des paniers, des vertugadins, des *gants*, des masques, dit Balzac dans son *Traité de la vie élégante*, c'est entraîner un *modilogue* dans l'effroyable dédale des lois somptuaires et sur tous les champs de bataille où la civilisation a triomphé des mœurs grossières importées en Europe par la barbarie du moyen âge. . . . . » Ce cadre serait trop vaste pour cette simple étude que nous bornerons à l'examen du gant d'armes, instrument de défense, et du gant, objet de luxe et de parure, négligeant volontairement l'histoire anecdotique du gant d'après les inventaires princiers, les vieilles chroniques, les contes de Boccace, de la reine de Navarre, de Straparole, de Bonaventure Desperriers, de Brantôme et d'après les innombrables romans et mémoires, depuis le *Petit Jehan de Saintré* et l'*Histoire amoureuse des Gaules* jusqu'à Casanova de Venise.

Le gant a été de tout temps le symbole extérieur de différents actes royaux, ecclésiastiques et sociaux. Nous avons déjà dit que, chez les Hébreux, il servait à exprimer le transfert de propriété. Plus tard il fut employé au même titre par les Romains. Cet usage fut adopté également en Gaule. Au moyen âge, lorsqu'on passait contrat, on donnait souvent, à titre « d'épingles », des gants à la femme ou aux enfants de l'autre partie contractante. C'est l'origine des *paraguantes* dont firent abus les ambassadeurs espagnols à l'époque de la Renaissance. « Les gants ont été tantôt une parure réservée aux nobles et aux prélats, qui souvent les rehaussèrent de pierres précieuses, tantôt une marque de reconnaissance donnée au seigneur par son vassal, investi d'un fief ou d'une emphytéose, tantôt un gage d'amour que le chevalier portait comme un talisman à son casque en y attachant l'espoir de vaincre [1] ». Les rois donnaient l'investiture des fiefs aux barons par la remise d'un gant royal ; leur autorité sur les provinces était affirmée par la présentation d'un gant. Présenter le gant, c'était soumission ; le jeter, c'était provocation : on se rappelle que Charles V envoya un simple valet de cuisine porter son gant à Westminster, ce qui accentuait l'outrage fait au roi d'Angleterre.

L'auteur de la *Chanson de Roland* nous dépeint son héros, à l'article de la mort, confessant ses péchés aux échos de la montagne, et offrant à Dieu le gant de sa main droite que les anges viennent recevoir :

A l'une main si ad sun piz batut :
« Deus, meie culpe vers les tues vertuz
« De mes pechez, des granz et des menuz
« Que je ai fait dès l'ure que nez fui
« Tresqu'à cest jur que ei mi consoüz. »
Sun destre guant en ad vers Deu tendut,
Angle de l'ciel i descendent à lui.

[1] Charles Blanc, *L'art dans la parure et dans le vêtement*, p. 251.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Les gants symbolisèrent aussi l'amour : ils étaient amoureusement jetés par les dames à leurs chevaliers, ainsi qu'il est rapporté dans les anciens romans de chevalerie, le *Roman de la Rose, le Rou, le Perceforet.*

Nous avons déjà dit que l'antiquité classique connaissait le *ceste* (*chirotecæ*), gant de lutte. Il servait déjà aux jeunes Lacédémoniennes au temps de Lycurgue. Les Romains employèrent le gant de métal. « Cette espèce d'armure, le ceste, était aussi faite de cuivre », dit Virgile[1] : il fut surtout employé dans les jeux du cirque par les gladiateurs.

A l'époque carlovingienne, les gants des hommes d'armes étaient de mailles de fer comme la cotte et ne protégeaient que la partie supérieure de la main.

Sous Philippe le Bel, les gens de guerre portaient des *gants de plates;* les plates étaient de fer ou de laiton, parfois aussi de baleine, comme le témoignent des vers de Guillaume Guiart, mettant en scène des sergents :

Les mains couvertes de baleines,
Et de gants de plates cloués.

Les plates se recouvraient de futaine, de soie ou de velours ; cette couverture empêchait de juger la qualité du travail intérieur, ce qui donna lieu à une grande variété de fraudes. Aussi en 1311, à la suite de nombreuses plaintes adressées au prévôt de Paris, les maîtres armuriers jurèrent entre eux d'observer le statut suivant : « Que nul ne fasce gants de plates que les plates ne soient étamées ou vernissées et pourbattues bien et nettement chacune plate, et ne soient couvertes de nul cuir de mouton noir; et si on les couvre de cuir rouge ou blanc ou de samit, ou autre couverture, qu'il y ait toile dessous, de la couleur, tout au long; et qu'il y ait sous chacune teste de clou un revêt d'or pel ou d'argent pel, que le clou ne pourisse à l'endroit[2]. »

Ces gants de plates devinrent, dans le courant du XIVe siècle, les *gantelets.* Les gants à broches de fer étaient des gantelets armés de piquants qui se relevaient sur les lames des doigts, à l'endroit des phalanges. C'était une arme dangereuse, si nous en croyons les chroniques de Du Guesclin et de Guigneville :

Et riche basinet il fit on apporter
Gants à broche de fer qui sont au redouter.

Le gantelet de fer se maintint jusqu'à Louis XIV. Henri IV et Agrippa d'Aubigné le portèrent. Sous Louis XV et sous Louis XVI, il fut remplacé par le gant de peau ; et voilà par quelle série de transformations successives le gantelet des anciens chevaliers est devenu le gant à large crispin de buffle du dernier homme de fer, le cuirassier! De même, le gant de parade des hommes d'armes du moyen âge, le gant de cuir grossier des lansquenets, des mercenaires suisses, espagnols ou flamands, est devenu le gant de coton du troupier moderne. De même le ceste antique, gant brutal, alourdi par des

[1] Virgile *Énéide,* v. 379-400. — [2] Voir le *Livre des métiers* d'Étienne Boileau : statuts des maîtres armuriers.

lames de cuivre ou de plomb, est devenu le gant rembourré, énorme des boxeurs. Autres temps, autres mœurs, dit-on ; autres gants, pourrait-on dire.

Nous avons dit que les gants étaient déjà d'un usage général en France au xe siècle. Au moyen âge, les gants des évêques étaient faits au crochet, en soie avec fil d'or; ceux des simples prêtres étaient en cuir noir. Les gants des fauconniers montaient jusqu'à la moitié du bras; ils étaient de cerf ou de buffle, pour préserver la main du chasseur des griffes de l'oiseau. La chasse au faucon, plaisir des seigneurs de la féodalité, fut en honneur jusque sous Louis XIII. André le Chapelain rapporte dans une de ses légendes anciennes qu'il fallait un gant magique pour conquérir certain épervier merveilleux. Ce gant était suspendu à une colonne d'or et soigneusement gardé. Pour l'obtenir, il fallait triompher en champ clos des deux plus formidables champions de la chrétienté. A ce prix-là, le gant ne devait pas trouver souvent acquéreur !

Les gants des bourgeois étaient en basane, en peau de cerf ou en fourrure ; on en fit aussi en laine, ainsi que l'indique le titre que prirent les chapeliers de coton vers la fin du xiiie siècle : chapeliers de bonnets et de *gants de laine*[1].

Il existait d'ailleurs une corporation des gantiers de peau. « Quiconques veult estre gantiers à Paris, de fère ganz de mouton, de vair ou de gris, ou de véel, il convient qu'il achète le mestier du Roy et du conte d'Eu, ... il convient que il facent leur ganz toz estofez de neuf cuirière, sans nule viez estofe. Gantiers ne pevent ouvrer de cuir de cerf, ne de cuir de véel, se le cuir n'est courié d'alun[2]. » Mais les gantiers n'avaient pas seuls le privilège de vendre des gants. Dans l'énumération des marchandises de la mercerie, un poète d'alors cite les gants :

J'ai les mignotes ceinturètes,
J'ai beax ganz à damoiselètes,
J'ai ganz fourez, doubles et sangles[3].

L'étiquette défendait absolument alors de paraître ganté devant les grands personnages. Le gant ne faisait pas partie des toilettes de deuil, au temps de Philippe le Bon, « et en grand deuil comme de mari ou de père, on ne portait au temps passé ne bague, ne gants aux mains[4] ». Jusqu'aux guerres d'Italie, le gant ne subit pas de bien grandes modifications. La lourde enveloppe du moyen âge devint alors un objet de toilette gracieux.

A cette époque les Républiques italiennes étaient à l'apogée de leur grandeur, de leur puissance et de leur gloire : Venise était la reine des mers; Florence, sous les Médicis, tenait la tête du mouvement intellectuel et artistique, et la cour de Laurent le Magnifique était célèbre par son élégance et son luxe raffiné. Les belles Vénitiennes,

(1) Voir le plus ancien manuscrit du *Livre des métiers* d'Étienne Boileau.

(2) *Livre des métiers* d'Étienne Boileau : statuts des gantiers.

(3) *Dit d'un mercier.*

(4) *Histoire du costume en France*, par Quicherat. p. 290.

au dire de M. Feuillet de Conches, portaient des gants de soie à broderie merveilleuses, où l'or et les perles se relevaient en bosses; il y en avait de dentelles, d'une incomparable richesse. Mais les plus prodigieux étaient des gants de peau à peinture comme les gouaches des éventails. «Il est vrai, ajoute M. Feuillet de Conches, qu'on a bien vu des talons de souliers de petits-maîtres décorés par Watteau ou par Parrocel.»

En peinture, les maîtres avaient compris quelle ressource pittoresque ils pouvaient tirer des gants. Les tableaux de cette époque nous en ont conservé les différentes modes. Les personnages de Van Dyck, de Rubens et de Velasquez ont presque tous des gants, et l'un des principaux chefs-d'œuvres du Titien est connu sous le titre de *Jeune Homme aux gants*. La peinture vénitienne nous montre les gants brodés des doges, les gants spéciaux des marchands, ceux des recteurs de l'Université de Padoue, ceux des moines de la confrérie de la Croix, violets sur robe blanche.

Les Valois raffolaient des gants de senteur. Jeanne d'Albret trouva la mort en essayant une paire de gants habilement préparés par quelque charlatan italien, à l'instigation de Catherine de Médicis. Les gants empoisonnés, du reste, jouèrent pendant longtemps encore un rôle politique : la marquise de Brinvilliers et le farouche Gaudin de Sainte-Croix en préparèrent ensemble; mais cette occupation les conduisit à la torture et au bûcher.

Les gants des gentilhommes étaient de peau fine ou de soie tricotée de couleurs tendres; ils s'arrêtaient au poignet. Dans son quarante-troisième arrêt d'amour, Martial d'Auvergne nous apprend que les jouvenceaux de bon ton portaient leurs gants à la ceinture. Les femmes avaient des gants plus longs qui laissaient voir sur l'avant-bras des crevés de soie ou des incrustations de pierres précieuses.

Sous François Ier, les gants étaient parfumés. Les petits bourgeois du temps de Louis XIII, en habits de cérémonie, tenaient à la main «des gants jaunes, roides comme s'ils avaient esté gelez [1]».

Henri III dormait avec des gants aux mains et ses mignons ne se battaient en duel que gantés. Sous son règne, les gants firent fureur : on en portait de nuit et de jour; gants parfumés, frangés, *chiquetés, gants coupés,* c'est-à-dire mitaines, que les dames mettaient pour se livrer au travail délicat de la dentelle, qui était une occupation reçue, pour le moment, dans la meilleure compagnie.

La richesse des gants entraînait l'usage d'en faire des cadeaux.

> Et recevoir veuillez aussi les gants
> Que de bon cœur vous transmets pour l'estrenne,

disait Clément Marot. Les doges envoyaient aux reines de France des gants de Venise et les comptes d'ambassade d'Espagne portaient un chiffre élevé pour les gants, *para*

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 410.

guantes. Les gants d'Espagne étaient réputés; ils étaient de peau de chien simples ou couverts de chevrotin, et garnis de boutons de perles. Aussi un gentilhomme espagnol, D. Antonio Perez, écrivait-il à lady Riche, sœur de lord Essen, que n'ayant pas trouvé les gants de chien désirés, il s'était résolu à écorcher un peu de peau la plus délicate de lui-même, et terminait galamment ainsi son épître : « Les gants sont de chien, Madame, et pourtant ils sont de moi, car je me tiens pour chien, et je supplie Votre Seigneurie de me tenir pour tel, par ma foi et par ma passion à son service. » Les gants d'Espagne étaient coupés, c'est-à-dire fendus sur le dos de la main : ils étaient parfumés, mais on leur reprochait d'avoir une odeur trop capiteuse.

Dès le temps de la Fronde, les gants les plus en vogue étaient ceux de Rome, de Grenoble, de Blois, d'Esla et de Paris. Grenoble fabriquait le gant depuis longtemps déjà, et Scarron disait plaisamment dans son *Virgile travesti,* en parlant de Carthage :

On l'a faite aussi, mais je n'en crois rien,
Inventrice des gants de chien
Et même des *gants de Grenoble.*

Rome produisait des gants parfumés. Le Poussin adressait à M. de Chanteloup « des gants romains coûtant une demi-pistole la paire[1] »; et « des gants parfumés à la frangipane achetés à la signora Maddelena, femme fameuse pour ses parfums [2]. »

Le Livre commode des adresses, de Nicolas de Blegny (1692), indique plusieurs gantiers parfumeurs, rue de l'Arbre-Sec et rue Saint-Honoré, à Paris; il cite aussi un certain *Richard,* rue Saint-Denis, à l'enseigne du *Petit Saint-Jean,* renommé pour les *gands de cuirs de poule* ou *gands de canepin.* Ces gants étaient faits de l'épiderme de la peau de chevreau et à l'usage des femmes pendant l'été. On en faisait de si minces qu'une paire pouvait tenir sans peine en une coquille de noix.

Ce n'est guère qu'au siècle de Louis XIV que les femmes adoptèrent les gants de peau remontant vers le haut du bras et les mitaines longues en filet de soie, faisant valoir les mains. Il y eu les gants à *l'occasion,* à *la Cadenet,* à *la Phyllis,* à *la frangipane,* à *la Néroli,* les gants *du dernier fendu;* la mode en passa vers 1680.

A l'époque des *Précieuses,* le gant ne pouvait manquer de trouver des littérateurs pour le célébrer.

François Colletet, dans son *Recueil des plus beaux énigmes de ce temps,* nous a laissé un quatrain sur les gants :

Nous sommes deux et dix également,
Qui jadis enfermaient une chose vivante;
Comme elle nous vivions, mais morts présentement,
Nous en enveloppons une plus excellente.

[1] *Lettres du Poussin.* — Lettre du 7 octobre 1646. — [2] *Lettres du Poussin.* — Lettre du 18 octobre 1649.

Et l'abbé Cotin, si bafoué par Boileau, écrivait ce sixtain dans son *Recueil des énigmes du temps :*

De la chair des mortels nos cinq bouches sont pleines,
Et nous en jouyssons en hiver à souhait.
Si nous perdons un frère, alors chacun nous hait
Et nous jette en un coin au rang des choses vaines.
Sans cela nous faisons, par l'ordre des humains,
Presque tout ce qu'ils font avec leurs propres mains.

Tallemant parle d'un usage déjà ancien qui consistait à présenter aux dames, après la collation, des bassins de gants d'Espagne. Dangeau, dans ses *Mémoires,* a écrit un chapitre sur l'*Estiquette des gants et le Cérémonial des mitaines.*

Les gants peints reparurent à l'époque maniérée de Louis XV. La belle Mme de Pompadour tenait le sceptre de la mode : toutes l'imitèrent. Une femme du bel air, vers le milieu du XVIIIe siècle, changeait de gants quatre et cinq fois le jour. «Les petits-maîtres, dit Carracioli, ne manquent pas d'avoir, dès le matin, des gants roses ou jonquille, parfumés par le célèbre Dulac.»

Les mitaines, comme avant, étaient spéciales aux femmes : «cependant, ajoute Carracioli, les mitons font des mitaines fourrées et maintenant les hommes en portent lorsqu'ils voyagent.»

Les gants étaient de peau de chevrotin, de fil ou de soie : il y en avait de peau blanche, gracieux de coupe, à revers tombant du poignet sur la main, à petits rubans et fines rosettes de couleur incarnat s'entrelaçant sur ce revers; ils se fabriquaient à Vendôme, à Blois, à Grenoble et à Paris.

Ceux de Grenoble avaient une très grande réputation. Aussi les villes concurrentes, même étrangères, avaient imaginé d'envoyer à leurs frais des apprentis à Grenoble. Elles les rappelaient, quand ils étaient reçus maîtres et leurs produits étaient alors désignés «gants faits par des maîtres gantiers de la ville de Grenoble».

Pour réprimer cet abus préjudiciable à ses intérêts et à la bonne réputation de ses produits, le corps des marchands gantiers de Grenoble tint une réunion devant le lieutenant de police, le 21 mars 1727, et arrêta : «qu'à l'avenir aucun des maîtres gantiers, et sous quelque prétexte que ce soit, ne pourrait prendre aucun apprenti étranger hors du royaume.»

Les gants étaient en général mal cousus, sauf ceux qui étaient «cousus à l'anglaise.»

De là vient le dicton : «Pour qu'un gant soit bon, il faut que trois royaumes aient contribué à le faire : l'Espagne pour en préparer la peau, la France pour le tailler, l'Angleterre pour le coudre.»

Il n'était pas de bon ton de rester toujours ganté en présence des grands personnages. «Si l'on avait quelque chose à présenter à une princesse, dit Mme de Genlis dans son *Dictionnaire des étiquettes,* et que l'on eût des gants, il fallait se déganter.»

Ce n'est pas d'aujourd'hui que date la coquetterie des gantières, si nous en croyons Stern, et les couplets de la Gantière et du Brésilien dans la *Vie parisienne* n'eussent pas été déplacés à cette époque.

L'usage des gants était peut-être plus répandu alors qu'aujourd'hui dans le monde élégant. Duclos, l'auteur des *Mœurs,* — qui n'en avait guère, — sortant précipitamment du bain, dans une nudité de statue, pour voler au secours d'une jeune dame dont le carrosse venait de verser dans une ornière, disait à la belle épeurée, avec une révérence de cour, en lui présentant la main : « Madame, pardonnez-moi de n'avoir pas de gants. »

Sous la première République et sous le Directoire, au temps du Consulat et au temps de l'Empire, les gants, comme les chapeaux, comme les manchons, comme les habits, furent extravagants; les mitaines, prodigieuses. Les Incroyables ne pouvaient porter que des gants incroyables. Il suffit pour s'en convaincre d'ouvrir le *Journal des Dames* et les petits journaux de mode de cette époque.

Le gant présenta la plus grande variété de formes et de dimensions : les uns étaient courts, laissant le bras nu; les autres montaient jusqu'à l'épaule; d'aucuns portaient des fleurs ou des flots de rubans.

Champfleury possédait le dessin d'un modèle de gant spécial, destiné à un représentant du peuple envoyé aux armées. Ce gant, de peau de daim, portait sur le dos de la main une vignette en forme de sceau, représentant la Liberté tenant en main la pique, le bonnet phrygien et les balances de justice; à droite, un lion accroupi; à gauche, un chat.

La Restauration entraîna un revirement complet dans la mode. Les costumes extravagants de l'époque du Directoire furent ramenés à une plus grande simplicité. Le gant se rapprocha de notre gant actuel. Le gant de ville pour dame devint un étui à doigts terminé en pétales de forme pointue et couvrant la manche; le gant de théâtre ou de soirée était un gant long, montant très haut pour rejoindre la manche bouffante. Ces gants longs étaient très coûteux; les couleurs à la mode étaient le chamois, le gris de lin ou le blanc.

Plus tard la mode passa aux nuances maïs, paille, noix, pour le matin et le soir; palissandre, pain brûlé, cèdre, chevreuil, pour l'après-midi.

L'épithète de *gant jaune* devint synonyme de dandy.

Les hommes, non moins que les femmes, avaient adopté l'usage des gants : « Un gentilhomme de la fashion anglaise, disait d'Orsay en 1839, doit employer six paires de gants par jour ». Londres avait alors le *Club du gant frangé.*

Cette faveur universelle du gant fit qu'il fut spirituellement chansonné par Mme Perrier, dans l'*Almanach des Muses* [1].

[1] Voici cette *Chanson des gants :*

Que j'aime le gant qui me cache
D'un bras arrondi les attraits!
Avec quel plaisir je l'arrache,
Avec quel plaisir je le mets!

Le gant de 1840 était orné aux attaches de petits crispins, de festons, de ruchés, de crénelures. De longues mitaines noires accompagnaient les canezous de blonde dont se paraient les femmes.

Depuis lors la mode a inventé, délaissé et repris les gants à jour en soie de Chine, les gants d'Espagne, de castor, de Suède, de chevreau glacé, les gants mousquetaire, les gants colombine, les gants à crispin, et bien d'autres encore.

Le gant est devenu d'un usage général, commun dans toutes les classes de la société et chez tous les peuples, et nous terminerons cette étude en disant avec Octave Uzanne : « Le gant n'apparaît pas seulement à toutes les fêtes où président la grâce et la beauté, on le retrouve dans toute la rudesse et la grossièreté de son origine, vers les régions polaires, chez les Norvégiens, les Lapons et les Finnois, qui portent de gros gants de laine en été et d'épais gants de peau de renne avec poils apparents en hiver. »

LA GANTERIE AUX EXPOSITIONS.

Les premières expositions semblent n'avoir pas tenté les fabricants de gants. Sans doute, ces expositions, exclusivement nationales, n'avaient pas l'importance qu'ont acquise aujourd'hui les entreprises analogues. De plus, les difficultés de communications les limitaient aux fabricants de Paris ou des départements voisins.

L'Exposition de 1798 et celle de 1801 ne présentaient aucun gantier parmi les exposants récompensés : elles réunissaient d'ailleurs un très petit nombre d'exposants : la première 110, la deuxième 120.

A l'Exposition de 1802, la mégisserie, la chamoiserie et la ganterie étaient réunies en un seul groupe : deux apprêteurs de peaux, l'un de Niort, l'autre d'Annonay, et un gantier de Paris furent récompensés.

Grenoble avec 7 fabricants récompensés, Niort avec 4 et Chaumont avec 2, avaient pris part à l'Exposition de 1806, qui réunit 1,422 exposants, près de trois fois plus d'exposants que la précédente.

Ah! s'il est vrai que le mystère
Ajoute au bonheur d'un amant,
Qu'une main lui doit être chère
Quand il la presse sous un gant!
Mais il est un gant dont l'usage
Déplaît à tous les fanfarons :
Il est l'organe du courage,
Il est le vengeur des affronts.
Combien de gens qu'on peut connaître
Aimeraient mieux fort prudemment
Se voir jeter par la fenêtre
Que de se voir jeter le gant?
Les gants sont aussi très utiles
Auprès des belles et des grands.
Leurs faveurs deviennent faciles
Lorsqu'on leur parle avec des gants
Ils sont encore l'arme ordinaire
Et des sots et des intrigants,
Car de ce qu'un autre a su faire
Ils se donnent toujours les gants.
Au bal, celui qui veut paraître
Sans gants ne saurait faire un pas;
Le valet voudrait que son maître
Se mit des gants dans certains cas.
Pour que leurs moyens d'existence
Échappent aux yeux pénétrants,
Combien de voleurs, par prudence,
Ont le soin de porter des gants.

L'Exposition de 1819 eut une classe spéciale pour la ganterie. Le rapporteur du jury regrettait l'abstention des fabriques parisienne et grenobloise; mais Annonay avec 2 exposants récompensés, Niort avec 3, Chaumont, Vendôme et Nancy avec 1 exposant, affirmaient leur existence.

En 1823, Paris obtint 3 récompenses dont une pour des *gants de peau de castor, teints en noir;* Niort, 3; Rennes et Troyes, chacune une.

C'est la première fois qu'il fût fait mention du gant de castor, gant de laine en drap foulé. Tandis que le jury central de l'Exposition de 1827 ne constatait pas de variations sensibles dans l'industrie de la ganterie depuis 1823, et distribuait 4 récompenses à Paris, 5 à Niort et 3 à Lunéville, le rapporteur du jury départemental de la Seine, M. Payen, déclarait que la ganterie parisienne avait fait des progrès remarquables depuis quatre années. Il les attribuait à la meilleure qualité des peaux, à la grande solidité et à la finesse de la couture, à l'exactitude de la coupe. M. Payen fournissait en outre des chiffres d'un grand intérêt : il estimait la production annuelle de la chamoiserie, de la mégisserie et de la ganterie parisienne à 30 millions de francs, avec une exportation de 2,400,000 francs en 1824 et de 1,500,000 francs en 1826.

A cette époque, la France exportait pour 11,967,528 francs dont 4,061,400 francs de gants et 7,906,128 francs de peaux mégies ou chamoisées.

L'Exposition de 1834 réunit 2,447 exposants et présenta sur les expositions précédentes une supériorité considérable. Le rapport du jury signalait le mérite incontestable de la ganterie française, qui permettait en 1833 d'exporter pour une valeur de 9,856,840 francs aux États-Unis, en Angleterre, en Allemagne, en Belgique, en Prusse et en Sardaigne.

Le groupe de Paris, formé de 20 fabricants, n'était représenté que par deux exposants, tous deux récompensés. Deux maisons de Lunéville étaient citées pour réunir dans leurs ateliers les opérations de la mégisserie, de la chamoiserie, de la teinture et de la ganterie, devançant ainsi de plus de cinquante années leurs concurrents dans la voie du progrès. Enfin un fabricant de Chaumont, M. Boudart aîné, était indiqué comme ayant introduit le premier en France la couture des gants à la mécanique.

Le rapport de 1839 célébrait la vogue justifiée des produits français et signalait l'exportation croissante des gants. Paris tenait toujours la tête de la fabrication; mais la fabrique de Grenoble, qui avait beaucoup perdu, reprenait un nouvel essor depuis quatre ans; la cause devait en être attribuée à l'invention de X. Jouvin. Ce fabricant prit en 1834 un brevet d'après lequel la coupe du gant, abandonnée jusque-là à l'adresse de l'ouvrier, fut réglée par un procédé mécanique, sorti de l'étude approfondie du nombre de types auxquels les mains peuvent se ramener. En transformant la partie essentielle de la ganterie, ce procédé, tombé depuis dans le domaine public, donna à l'industrie un essor considérable.

En 1842, l'exportation des gants s'élevait à 6,125,000 francs et le rapporteur de

l'Exposition de 1844 constatait l'extension de la fabrication par suite du développement que prenait l'usage des gants. Le nombre d'ouvrières de la campagne chargées de la couture allait sans cesse en augmentant et l'on était loin du temps où les fabricants de Grenoble provoquaient une espèce de révolte en demandant que les couturières de la ville, en trop petit nombre pour les besoins de l'industrie, formassent des ouvrières de la campagne. Le rapporteur regrettait que, pour satisfaire à la consommation et produire des gants à meilleur marché, les fabricants fussent obligés d'avoir recours à des peaux de seconde qualité, à des peaux d'agneau ou à d'autres encore, la peau de chevreau bien préparée réunissant seule les deux qualités de souplesse et de douceur qui doivent distinguer le gant. Les gants piqués étaient délaissés par mode et par raison d'économie, bien que la couture piquée fût la meilleure de toutes.

La crise qui frappa en 1848 toute l'industrie française ne laissa pas que d'atteindre la ganterie. Nous n'avons pas de documents généraux qui puissent nous permettre de l'apprécier dans toute son étendue. Mais la consciencieuse enquête publiée par la Chambre de commerce de Paris en 1850 sur la situation de l'industrie parisienne nous fournit les chiffres suivants pour la ganterie de peau :

Importance des affaires en 1847	14,268,247f
Diminution pendant la crise	52 p. o/o.
Diminution du personnel	Même proportion.

Nombre de patrons	employant plus de 10 ouvriers	46
	employant de 2 à 10 ouvriers	75
	occupant 1 ouvrier ou travaillant seul	61
	Total	182

Ces 182 patrons occupaient :

Hommes	1,045
Femmes	873
Enfants	32
Total	1,950

Les hommes se répartissaient ainsi :

Fils de patron	4
A la semaine ou au mois	4
Payés à la pièce	901
Payés à la journée	136
Total	1,045

5 gagnaient 3 francs par jour; 1,009, de 3 à 5 francs par jour; 24, plus de 5 francs. Le salaire variait de 2 francs à 6 francs et le taux moyen était de 4 fr. 10.

Les femmes se répartissaient ainsi :

Filles ou femmes de patrons	15
A la semaine ou au mois	6
Payées à la pièce	810
Payées à la journée	42
	873

Leur salaire variait de 0 fr. 75 à 2 fr. 50; le taux moyen était de 1 fr. 34.

Sur les 32 enfants employés, 31 apprentis travaillaient avec ou sans gratification; 1 enfant touchait son salaire comme ouvrier.

La ganterie de tissu, bien que de moindre importance avait également subi les effets de la crise. En 1847, son chiffre d'affaires à Paris s'élevait à 261,710 francs et subissait une diminution de 41 p. 0/0 pendant la crise.

Cette industrie comprenait :

38 patrons, dont 5 employaient plus de 10 ouvriers; 5, de 2 à 10 ouvriers, et 28 travaillaient seuls ou avec un ouvrier.

Cette industrie occupait 20 hommes dont 16 travaillaient à la pièce et 4 à la journée, gagnant de 1 fr. 50 à 4 fr. 50, soit 2 fr. 37 en moyenne. Elle employait 203 femmes dont 7 filles ou femmes de patrons, 1 travaillant à la journée et 195 à la pièce : leur salaire variait de 0 fr. 40 à 3 francs; sa valeur moyenne était de 1 fr. 06. Enfin l'enquête établissait que 5 apprentis appartenaient à cette industrie.

Il faut croire cependant que la ganterie sut se relever promptement, car à l'Exposition de 1849, le rapporteur, M. Natalis Rondot, constatait que la fabrication des gants occupait en France 28,000 ouvriers, produisant annuellement pour 36 millions de gants. Dans ce chiffre, Paris entrait pour 16 millions; Grenoble pour 10; Milhau, Niort, Chaumont, le Mans, ensemble pour 10 millions.

L'exportation avait pris un grand développement : de 137,915 kilogrammes, valant 40 francs en moyenne en 1827, soit 5,516,600 francs, elle s'était élevée en 1847 à 244,718 kilogrammes, d'une valeur moyenne de 118 francs, soit 29 millions. En 1848, malgré la crise, elle avait été de 235,000 kilogrammes. « Mais il faut ajouter, écrivait le rapporteur, que 20,000 kilogrammes environ ne passaient pas en douane, cette fraude ayant pour but de préparer plus sûrement l'entrée en contrebande en Angleterre ou ailleurs [1] ».

La France vendait alors des gants au monde entier, principalement aux États-Unis (95,000 kilogrammes) et à l'Angleterre (97,250 kilogrammes).

[1] Exposition de 1849. — *Rapport du Jury central.*

La production anglaise n'était que de 12 millions, avec les États-Unis et les colonies anglaises pour principaux débouchés.

De 1806 à 1848, il avait été pris 77 brevets d'invention et 36 brevets de perfectionnement; mais une seule de ces inventions avait donné à l'industrie gantière un essor considérable; nous voulons parler de la coupe mécanique, soit à l'emporte-pièce, soit au calibre, appelée le *procédé Jouvin;* à l'expiration du brevet pris en 1834, presque tous les gantiers de Paris, de Grenoble et de Niort l'avaient adopté. Il avait eu pour résultat de faire élever le salaire des ouvriers coupeurs, tandis que l'emploi de la petite mécanique, généralisé depuis 1834, avait fait baisser celui des ouvrières couseuses.

Essayons de résumer en quoi consiste le système de coupe et de mesure, dit *procédé Jouvin,* qui a eu la plus heureuse influence sur la fabrication des gants en France et a assuré à ses produits une vogue méritée.

Les mains d'hommes, de femmes et d'enfants ont été divisées, pour la longueur en quatre, et pour la largeur en cinq séries : des échelles proportionnelles ont servi de base à un ingénieux numérotage par lettres et par chiffres, qui est représenté par une collection de 224 calibres de main et de pouce et de 112 calibres de fourchette et d'enlevure. « La correction ainsi introduite dans le travail, disait M. Natalis Rondot, n appréciant la nouvelle invention, la facilité avec laquelle on peut, à l'aide d'un numérotage ingénieux, faire fabriquer ou trouver des gants qui s'ajustent parfaitement, ces avantages ont donné aux produits de M. Jouvin, loyalement exécutés, un renom qui s'est attaché, à l'étranger, à toute la ganterie française. Ces gants sont si recherchés à l'étranger que l'on y vend avec cette marque cent fois plus de gants qu'il n'en peut livrer. Cette contrefaçon, ce vol de marque, est une honte pour le commerce, un grave délit qui est resté trop longtemps impuni [1] ».

Deux ans après, en 1851, s'ouvrait à Londres la première Exposition universelle. *Les travaux de la Commission française sur l'industrie des nations,* publiés par ordre de l'Empereur, donnent de précieux renseignements sur l'industrie gantière dans les différents pays [2]. L'Angleterre produisait alors de 18 à 20 millions de francs de gants par an, et cette industrie occupait 25,000 ouvriers.

Les centres de production étaient Londres, les comtés de Worcester, d'Oxford et de Somerset. La consommation intérieure préférait les gants français, appelés des *jouvins,* bien que le véritable gant Jouvin n'eût qu'un médiocre succès de l'autre côté du détroit.

Presque tous les produits anglais étaient exportés aux États-Unis et dans les colonies anglaises. Cette exportation avait augmenté de 30 p. 100 environ. Quant à l'importation, elle s'était élevée de 500 p. 100, passant de 2,700,000 francs en 1827 à 13,400,000 francs en 1849. La raison de cette augmentation doit être attribuée à

[1] Exposition de 1849. — *Rapport du Jury central.*

[2] Exposition universelle de 1851. — *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations,* t. V, xxe jury. Tissus appliqués aux arts vestiaires, par M. Bernoville.

l'abaissement des tarifs d'entrée; sir Robert Peel venait d'inaugurer en effet le système du libre-échange. L'introduction des peaux en franchise avait contribué pour beaucoup à l'extension de l'industrie gantière en Angleterre.

L'Autriche fabriquait alors pour 4 millions de francs; les centres de production étaient Vienne et Prague, avec un personnel de 5,000 ouvriers. Les produits étaient vendus dans les provinces du Danube et en Turquie. Pour les gants de luxe, l'Autriche, comme toutes les autres nations d'ailleurs, était alors tributaire de la France.

La Russie avait accueilli avec faveur les ouvriers gantiers français qui s'expatriaient à la suite des troubles et des révolutions. Mais il semble que ceux-ci en quittant la France — le fait s'est d'ailleurs plusieurs fois produit — aient perdu ce goût et cette élégance qui sont la caractéristique de l'ouvrier français.

L'Allemagne s'essayait à imiter nos produits, sans grand succès d'ailleurs, dans ses fabriques de Berlin, de Postdam, de Magdebourg et d'Halberstadt.

Les fabriques de Naples et de Palerme exposaient des gants assez bien faits à des prix incroyables de bon marché (1 franc la paire de gants glacés d'homme, 0 fr. 80 la paire de gants de femme, et 0 fr. 60 la paire de gants de Suède).

Mais le rapporteur, M. Bernoville, constatait surtout l'immense supériorité de l'industrie française dont le développement allait croissant d'année en année.

En 1851, l'exportation française était de 313,000 kilogrammes déclarés en douane : en y ajoutant 20,000 kilogrammes expédiés en contrebande, on arrive à un total de 333,000 kilogrammes qui, au prix moyen de 118 francs, représentaient une valeur de 39 millions de francs. En admettant que la consommation intérieure n'eût pas varié depuis 1847, le chiffre total de la production française n'était pas inférieur à 47 millions de francs.

L'Exposition universelle de 1855 réunit 60 exposants dans la classe de la ganterie, 27 français et 33 étrangers; mais le rapport du Jury ne fournit aucune donnée sur cette industrie. Nous avons pu réunir quelques renseignements sur la situation de l'industrie gantière à cette époque, grâce à l'obligeance de notre collègue du Jury, M. Borel.

En 1852 et 1853, il y avait eu un ralentissement dans la fabrication à la suite d'un trop plein de marchandises à New-York; une baisse de 30 p. 100 sur les ventes de gants aux enchères en fut la conséquence. Mais l'industrie reprit sa marche ascendante et l'Exposition de 1855 la trouva en pleine activité : la production annuelle ne devait pas être inférieure à 1,500,000 douzaines de gants en peaux de chevreau et d'agneau provenant principalement de France, d'Italie, d'Espagne et d'Allemagne. Les principaux débouchés étaient les États-Unis et l'Angleterre qui achetaient les trois quarts des produits de la fabrique française; la concurrence étrangère n'était pas redoutable alors comme aujourd'hui, depuis que la Belgique, l'Autriche et l'Allemagne ont donné à leurs manufactures un accroissement si considérable. L'introduction de la machine à coudre les gants a beaucoup contribué à ce rapide développement. La

petite mécanique à dents, qui avait remplacé la couture à la main, exigeait un apprentissage long et difficile et un personnel nombreux, tandis qu'aujourd'hui, avec la nouvelle machine à coudre, une ouvrière produit autant de gants cousus que quatre ou cinq autres cousant à la main avec la petite mécanique.

En 1860, par suite du remaniement des circonscriptions administratives de Paris, la Chambre de commerce entreprenait une nouvelle enquête sur la situation de l'industrie parisienne. Elle relevait pour la ganterie les chiffres suivants :

Patrons employant	plus de 10 ouvriers	54
	de 2 à 10 ouvriers	79
	1 ouvrier ou travaillant seul	21
	Total	154

Il y avait en outre 129 façonniers.

IMPORTANCE DES AFFAIRES.

France			7,061,900f
Étranger	Amérique	4,313,000f	7,925,500
	Angleterre	1,353,800	
	Russie	548,000	
	Allemagne	185,500	
	Hollande	90,000	
	Suède	60,000	
	Pays divers	1,375,200	
	Total		14,987,400f

OUVRIERS.

Hommes	à la journée	146	747
	à la pièce	601	
Femmes	à la journée	95	422
	à la pièce	327	
Enfants au-dessous de 16 ans (apprentis)	Garçons	25	27
	Filles	2	
	Total		1,196

Il y en avait 1,950 en 1849 répartis entre 185 maisons. La diminution est expliquée dans l'enquête par l'emploi d'un plus grand nombre d'ouvriers dans les départements où la main-d'œuvre est moins coûteuse.

SALAIRES.

Hommes : de 3 francs à 10 francs ; en général 4 francs, 4 fr. 50 et 5 francs.

Femmes : de 1 franc à 4 francs ; en moyenne 2 fr. 50.

Enfants (apprentis) : 12 recevaient un salaire de 0 fr. 50 à 1 franc par jour.

DURÉE DU TRAVAIL.

En général la journée était de 12 heures dont 2 pour les repas.

CHÔMAGE.

Dans 76 maisons il n'y en avait pas : pour les autres, il était en moyenne de 3 mois et demi en juin, juillet, août et septembre.

Comme on le voit d'après les chiffres de cette enquête, la production de la ganterie parisienne avait suivi un mouvement ascendant. En 1860 elle dépassait de 700,000 francs le chiffre de la production de 1847, et cela avec un moins grand nombre d'ouvriers et de patrons.

L'Exposition universelle de Londres en 1862 mit en présence la France et l'Angleterre. La France maintenait sa supériorité pour le gant de luxe; Paris, Grenoble et Chaumont étaient dignement représentés; Niort s'était abstenu d'exposer ses gants dits *de castor* (mouton chamoisé), dont le bas prix eût permis d'établir une comparaison facile avec les gants étrangers à bon marché, comme les gants d'agneau d'Italie, dits *chevreau de Turin*. La production française était estimée de 45 à 55 millions, dont la consommation se répartissait ainsi : 4/10 pour l'Amérique, 3/10 pour l'Angleterre, 2/10 pour la France, 1/10 pour la Russie, l'Allemagne et l'Italie. La supériorité de notre fabrication était justement attribuée à deux causes : la perfection de la mégisserie et l'excellence de la coupe par le procédé Jouvin.

L'Angleterre fabriquait avec succès la ganterie forte, particulièrement le genre de gants appelés *dog-skin*, excellent pour conduire et monter à cheval, et d'un prix peu élevé: 1 shilling (1 fr. 25) la paire.

Les autres pays, le Zollverein, l'Autriche, la Suède, la Russie la Hollande et l'Espagne n'avaient que des échantillons de peu d'importance.

L'adoption du libre-échange comme régime économique, un peu partout, après 1860, devait favoriser l'industrie de la ganterie en développant ses exportations. Aussi en 1867, la production annuelle était-elle de 2 millions de douzaines de gants de toutes qualités représentant une valeur de 75 à 80 millions de francs. La ganterie de peau occupait en France de 65,000 à 70,000 personnes, ainsi réparties :

Chamoiseurs et mégissiers, de 4,000 à 5,000;

Teinturiers, palissonneurs, de 1,500 à 2,000;

Coupeurs, dresseurs, de 5,000 à 6,000;

Couseuses, piqueuses, entrepreneuses, de 55,000 à 57,000.

Les centres de production étaient : Annonay, Paris, Milhau, pour la mégisserie; Paris, Grenoble, Chaumont, Milhau, Saint-Junien, Lunéville, Rennes, Nancy et Blois pour la ganterie; Niort, pour les gants de daim, de castor et de chamois pour militaires; Vendôme, pour les chamois pour militaires; enfin, Niort et Milhau pour la chamoiserie et le ramaillé.

Jusqu'alors la France avait su conserver une supériorité incontestable à peu près sur tous les marchés du monde : mais ses succès avaient excité une vive émulation à l'étranger; la Belgique, l'Autriche, l'Allemagne, l'Italie, l'Espagne, le Danemark, la Pologne même entraient en concurrence avec la France, dont les débouchés diminuaient en Russie, en Allemagne et en Belgique.

Le grand avantage des produits français provenait de l'excellente mégie des peaux, du dollage mécanique et de l'application du calibre et du balancier pour la fente, d'après le procédé Jouvin. Mais les brevets Jouvin étaient tombés déjà dans le domaine public, et si la coupe mécanique était employée par les fabricants français, les étrangers n'avaient pas tardé à les suivre dans cette voie. Aussi le rapporteur du jury de 1867, M. Carcenac, jetait un cri d'alarme et préconisait le système de la division du travail : « En raison des difficultés que l'industrie française de la ganterie peut un jour rencontrer, écrivait-il, il est essentiel que nos manufacturiers recherchent et mettent promptement en œuvre les meilleurs moyens de production; nous voulons parler surtout de la division du travail, système qui a soulevé des tempêtes au début, mais qui assurera au pays la faveur dont il jouit encore, en faisant réaliser des économies de fabrication pour un travail plus parfait. La prospérité des grands établissements qui ont mis la division du travail en pratique est la preuve incontestable de la bonté du système. Bien loin d'avoir porté préjudice aux ouvriers, il serait facile d'établir, avec preuves à l'appui, que depuis l'adoption de la division du travail, les prix de façon pour la coupe des gants se sont élevés, en dix ans, de 20 à 50 p. 0/0, et que ce nouveau mode de fabrication a procuré à des femmes et à des jeunes filles une occupation sans chômage qui leur permet de vivre honnêtement [1] » Et M. Carcenac établissait le tableau suivant :

TABLEAU GÉNERAL COMPARÉ DU PRIX DE FAÇONS ET DE JOURNÉES

EN 1845-1847, 1855-1857, 1865-1867.

COUPE À LA MAIN, FENTE COMPRISE.

		FAÇONS. la douzaine.	JOURNÉES. 2 douzaines par jour.
Ouvriers gantiers.	1845-1847	2f 00c à 2f 25c	4f 50c
	1855-1857	2 25 à 2 50	5 00
	1865-1867	3 50 à 4 00	7f 00c à 8f 00c

[1] Exposition universelle de 1867. — *Rapport du Jury central*, cl. 34, Ganterie, par M. Carcenac.

COUPE ET FENTE À LA MÉCANIQUE.

		FAÇONS. la douzaine.	JOURNÉES. 2 douzaines 1/2 par jour.
Ouvriers gantiers.	1845-1847	2f 10c	5f 25c
	1855-1857	2 25	5f 50c à 6f 00c
	1865-1867	2f 50 à 2f 75	6 50 à 7 50

SALAIRES DANS LE SYSTÈME DE LA DIVISION DU TRAVAIL.

Dollage	Femmes, au lieu de 2 fr. 50	3f 00c et plus.
Dépeçage	Hommes, au lieu de 5 à 6 francs	8f 00f à 10f 00c
	Femmes	4 00 à 5 00
Étavillonnage	Hommes, au lieu de 5 à 6 francs	7 00 à 8 00
	Femmes	3 50 à 4 00
Fourchettes	Femmes, au lieu de 2 fr. 50 à 3 francs	3 00 à 3 50

Comme on le voit, ces chiffres concluaient en faveur de la division du travail.

Dans cette période de dix ans, de 1860 à 1870, le régime de la liberté commerciale avait permis à l'industrie gantière de développer sa production d'une manière considérable. Aussi, lorsque de nombreuses industries adressèrent au Gouvernement des plaintes contre les traités de commerce et qu'une enquête fut ordonnée pour déterminer quels résultats avait produits le libre-échange, la ganterie fit remarquer à la Commission d'enquête quels avantages elle avait retirés des traités de commerce et quel préjudice lui causerait le rétablissement des droits sur les peaux.

La guerre si désastreuse de 1870-1871 vint interrompre les études de la Commission. Il y eut à cette époque un ralentissement de production; la ganterie n'en souffrit pas beaucoup tout d'abord. Paris investi, Grenoble vit affluer les commandes d'Angleterre et des États-Unis. La rareté des produits fit augmenter leur valeur. Mais une forte baisse se produisit en 1872 : elle provint de l'apparition sur les marchés de gants de provenances étrangères, de Belgique, d'Autriche, de Saxe et de Luxembourg Ces gants, d'assez belle apparence et d'un prix peu élevé, séduisirent la clientèle; l'industrie française fut frappée d'une terrible crise. L'enquête, faite à cette époque par la Chambre de commerce sur la situation industrielle de la ville de Paris et du département de la Seine, ne fournit guère que des renseignements relatifs au nombre d'ouvriers de chaque industrie et au taux des salaires. Pour la ganterie, il y avait dans le département de la Seine :

224 fabricants; 1,839 ouvriers des deux sexes, dont 1,186 hommes ou garçons et 653 femmes ou filles.

Le salaire moyen des hommes était de 6 fr. 40 par jour, celui des femmes de 2 fr. 45.

IMPRIMERIE NATIONALE

Les fabricants français comprirent vite que, pour lutter avantageusement contre la concurrence étrangère, il fallait perfectionner leur outillage et rechercher une main-d'œuvre moins coûteuse. Ils entrèrent promptement dans cette voie, et l'Exposition de Vienne, en 1873, consacrait une fois de plus la supériorité de l'industrie française de la ganterie. Les producteurs étrangers rendirent un éclatant hommage aux services rendus à cette industrie par Xavier Jouvin, en demandant pour cette maison le diplôme d'honneur. Le rapporteur de cette exposition, M. Carlhian, signalait les sérieux progrès faits par l'Autriche, en adoptant la couture à la mécanique pour les gants de qualité courante et ordinaire, tandis qu'il répugnait à nos principaux fabricants d'employer ce système nouveau qu'on ne saurait trop leur recommander. Il concluait en ces termes : « Si la France occupe toujours la première place dans la production générale des gants de peau de chevreau, cela tient, d'une part à la supériorité incontestable des peaux françaises, et de l'autre, au soin minutieux que nos fabricants apportent dans le choix de celles qu'ils tirent de la Saxe, du Tyrol et de la Bavière [1]. »

Le rapporteur de l'Exposition de 1878 constatait que l'industrie de la ganterie n'avait pas sensiblement progressé depuis 1867 : le nombre des ouvriers était resté stationnaire et les salaires n'avaient pas augmenté. Les exportations avaient diminué en Amérique et en Angleterre, où l'on recherchait les gants bon marché. Ce goût du bon marché dominait en Allemagne, en Italie et en Espagne, où la production prenait d'assez grands développements, ainsi qu'au Luxembourg, en Autriche, en Belgique et en Danemark. Il présentait dans le résumé de son travail les mêmes observations que le rapporteur de l'Exposition de Vienne, et donnait aux producteurs français à peu près les mêmes conseils :

« Dans une industrie toute de soins et de détails comme celle de la ganterie, disait M. Hartog, on ne doit pas attendre d'une Exposition à l'autre ces grands progrès, ces transformations d'outillage et de procédés familiers à d'autres industries. Ce que nous pouvons constater, depuis 1867, de plus saillant, c'est l'adoption progressive des machines à coudre pour la ganterie.....

« Certaines difficultés, soulevées le plus souvent par les acheteurs intermédiaires, s'opposent encore à l'adoption des machines à coudre, mais il est certain que l'emploi s'en généralisera, et que, dans un avenir peu éloigné, la plus grande partie des gants se coudra mécaniquement.

« C'est déjà pour certains fabricants, et ce sera plus tard pour tous, une véritable transformation du travail.....

« Quand l'usage des machines à coudre sera généralisé; que la mégie des peaux sera exécutée par le gantier; quand le même industriel se sera annexé des ateliers de teinture, la ganterie constituera enfin, par la centralisation de la surveillance et du

[1] *Rapport de l'Exposition universelle de Vienne*, t. II, p. 310.

contrôle sur toutes les opérations essentielles ou accessoires, une industrie unie et forte, en état de mener de front tous les progrès qu'il est permis d'attendre d'elle [1]. »

Les rapporteurs de 1873 et de 1878 ont eu une idée très nette de la situation de la ganterie en France et ont parfaitement exposé dans quelle voie il convenait de faire entrer et de pousser cette industrie. Malheureusement leurs conseils n'ont pas été suivis, du moins par nos compatriotes. Toutes les modifications, toutes les réformes qu'ils ont indiquées, n'ont pas été appliquées chez nous, mais en pays étranger; ce sont les producteurs allemands, autrichiens et belges qui en ont profité. Aussi, l'industrie gantière a-t-elle subi en France une dangereuse crise que signalait, en 1883, le rapporteur de l'Exposition d'Amsterdam [2] : « Ce n'est un secret pour personne, écrivait M. Julien Hayem, que les départements de la Haute-Marne et de l'Isère ont été principalement éprouvés. L'emploi des machines à coudre a été d'autant plus nuisible au personnel ouvrier de ces contrées que nous n'avons pas su, par des mesures habiles et opportunes, faire tourner ce progrès à notre avantage, en neutralisant ses effets au dehors. Tandis qu'en France les fabricants de gants, à quelques exceptions près, ont continué à laisser travailler les ouvriers et les ouvrières au dehors de la fabrique, n'ont pas cherché à monter des ateliers de mégisserie, de teinture, de couture, de broderie, à l'étranger on a créé de vastes manufactures à l'aide de grands capitaux, on y a introduit avec tous les perfectionnements modernes la division du travail. »

Une enquête récente [3], faite à Grenoble et à notre intention par les soins obligeants de M. Rey, le chef distingué de la réputée maison Vve Xavier Jouvin, jette un jour complet sur la situation de l'industrie dans cette ville à cette époque.

Essayons de résumer les traits principaux de cette consciencieuse enquête.

Le nombre des ouvriers et des ouvrières avait, dans les dernières années, diminué

[1] Exposition universelle internationale de 1878. — *Rapport du Jury international.* Gr. IV, cl. 37. Accessoires du vêtement, p. 202.

[2] Ce travail très intéressant et très instructif n'a pas été publié; il est déposé aux archives du Ministère du commerce.

[3] Cette enquête présentait la situation de l'industrie grenobloise sous un jour des plus sombres; en voici les résultats :

En 1882, on comptait à Grenoble 1,500 ouvriers gantiers coupeurs et 5,000 couturières. Il y avait 2,000 coupeurs et 15,000 couturières dans les communes environnantes. Depuis 1860, le nombre des ouvriers avait diminué d'un cinquième; leur salaire avait baissé de 20 p. 0/0 : il était de 3 à 5 francs par journée de douze heures. Au contraire, le nombre des couturières s'était maintenu stationnaire, et leur salaire, variant de 1 fr. 50 à 2 francs par journée de dix heures, n'avait pas subi de diminution. Mais en trois ans, il y avait eu neuf mois de chômage; pendant la morte-saison le travail était réduit de moitié et dans beaucoup de maisons le travail cessait ou était considérablement ralenti.

Dans les dernières années, le prix des loyers avait augmenté de 30 à 40 p. 0/0 et le prix des objets de consommation et des denrées alimentaires de 25 à 30 p. 0/0.

Néanmoins on ne signalait ni grèves, ni coalitions.

La moralité était restée bonne; l'instruction était assez développée. On comptait à Grenoble 47 sociétés de secours mutuels, 6 caisses de retraites, 2 sociétés de consommation.

Plusieurs des fabricants signalaient l'influence néfaste des grands magasins qui s'adressaient exclusivement aux grandes fabriques pour leurs commandes et qui, par le bon marché des produits présentés au public, tuaient le petit commerce de détail, qui seul faisait vivre les petites usines.

dans la proportion d'un quart ou d'un cinquième. Le prix des objets de consommation et des loyers avait augmenté; le temps de chômage, qui se produit périodiquement chaque année, s'était également accru, mais les salaires étaient restés à peu près stationnaires.

En résumé, tous les gantiers de Grenoble et des environs, appelés à répondre à un questionnaire des plus complets et des plus minutieux, s'accordaient à dire que leur industrie était dans une situation des plus critiques.

Les causes de cette crise étaient non seulement celles que nous venons d'indiquer, mais aussi le goût du bon marché qui s'était développé d'une façon démesurée et qui avait été encouragé, propagé et imposé par les grandes maisons de nouveautés.

« Personne n'ignore, écrivait le rapporteur de l'Exposition d'Amsterdam, que la ganterie a été une des industries les plus sacrifiées par ces maisons et que les gants, vendus à vil prix et à perte, ont été un des éléments d'attraction et de réclame qui ont exercé le plus d'action sur la clientèle féminine française.

« Ajoutez à ce goût du bon marché, qui n'a jamais été jusqu'à présent le goût de la France, les progrès formidables de la concurrence étrangère et vous avez l'explication de la crise qui pèse depuis trop longtemps déjà sur la ganterie française. »

Voilà quelle était la situation en 1883! Voici quels conseils des amis prévoyants donnaient aux fabricants de gants pour en sortir :

« Pour remédier à cet état de choses fâcheux, que nos gantiers aient le courage d'abandonner leurs anciens errements et d'imiter l'exemple de quelques fabricants français et de la plupart de nos concurrents étrangers. Qu'ils créent, suivant l'excellent conseil de M. Hartog, des ateliers et des manufactures, où le travail mécanique aura le pas sur le travail à la main, où les peaux, surtout les peaux d'agneau, seront mégissées comme en Allemagne et teintes sur place, où le travail sera divisé et subdivisé de façon à réduire autant que possible le prix de la main-d'œuvre.

« Avec de pareilles réformes et un personnel ouvrier uniquement consacré aux travaux de la profession et ne mêlant plus le travail délicat de la coupe et de la couture du gant aux occupations des champs, les causes qui s'opposent à la vente des gants français disparaîtront, et l'industrie de la ganterie reprendra dans les industries françaises le rang qui lui a toujours appartenu. »

Cet éloquent appel n'est pas resté sans écho. Après avoir adopté, dès 1872, pour la fabrication des gants de Suède l'emploi des meules à parer, poncer et doler les peaux, après avoir remplacé vers la même époque la petite mécanique à dents, dont l'apprentissage était long et difficile, par la machine à coudre à laquelle ils ont fait subir de nombreux perfectionnements, les fabricants français sont entrés résolument dans la voie du progrès qui leur était indiquée. Autrefois les peaux employées par la ganterie provenaient en grande partie des mégisseries d'Annonay; elles étaient assorties en blanc, prêtes à être utilisées. Aujourd'hui, dans l'intérêt d'une production plus belle et plus avantageuse, la plupart des fabricants achètent directement les peaux en poil et les mégissent eux-mêmes; quelques-uns ont monté des teintureries; ils ont réuni dans

leurs manufactures des ateliers de coupe et de dresse, des magasins de réception et d'expédition des marchandises; ils ont installé des machines à coudre et à broder, actionnées à l'aide de moteurs à vapeur, de moteurs à gaz ou de moteurs hydrauliques. La lumière électrique a remplacé chez eux le gaz qui avait l'inconvénient d'altérer les couleurs. Enfin, dans le but de réduire encore leurs frais pour soutenir la concurrence sur les marchés des États-Unis, de l'Amérique du Sud, de l'Angleterre, de l'Australie, etc., ils ont supprimé l'intermédiaire coûteux des commissionnaires et ont créé des agences et des comptoirs dans ces différents pays, ce qui leur permet de livrer leurs produits à une clientèle qui leur est devenue personnelle et qui augmente chaque jour.

De tels changements ont eu pour effet de réduire de moitié le nombre des fabricants, en concentrant les affaires dans des mains moins nombreuses, mais plus puissantes, plus expérimentées et, par suite, plus à même de lutter contre la concurrence étrangère.

LA GANTERIE À L'EXPOSITION DE 1889.

Tous ces efforts et toutes ces améliorations font le plus grand honneur aux fabricants qui ont contribué à réparer les maux passés, à relever progressivement la situation de l'industrie et à lui permettre de figurer avec tant de supériorité à l'Exposition du Centenaire.

On peut évaluer aujourd'hui notre production nationale à 2,400,000 douzaines de gants, d'une valeur supérieure à 90 millions de francs. La ganterie française a exporté, d'après la statistique officielle de 1888, pour 50 millions de ses produits. Les traités de commerce de 1881 lui ont créé cependant une situation difficile qu'elle souhaite ardemment de voir cesser à l'échéance de ces traités, en 1892. Bien que les marchés de l'Angleterre et des États-Unis s'approvisionnent de gants en Belgique, en Autriche et en Allemagne, il y a lieu d'espérer que l'excellente fabrication des gants français et l'élégance de leur coupe, en attestant leur supériorité, permettront à nos fabricants de reprendre leur place prépondérante sur ces marchés.

La ganterie de Paris conserve sa réputation pour le beau gant. Grenoble est le centre le plus important pour la fabrication des gants secondaires; quelques maisons cependant produisent de beaux gants glacés et des gants de Suède remarquables. Viennent ensuite Milhau (Aveyron) et Saint-Junien (Haute-Vienne) pour leur production de gants d'agneaux; Niort (Deux-Sèvres), pour sa chamoiserie et ses gants militaires.

Ce sont les peaux de chevreaux et d'agneaux de lait que l'on emploie pour faire les gants. La France fournit les meilleures qualités. Elle importe des peaux brutes d'Italie, d'Espagne, d'Allemagne, d'Autriche, de Russie et de l'Amérique du Sud. Ces dernières s'emploient plus spécialement pour gants de Suède.

La préparation de ces peaux exige les plus grands soins. Elles se mégissent dans différents centres tels que : Chaumont, Grenoble, Milhau, Romans et Annonay. Cette dernière ville a conservé sa réputation séculaire pour la préparation des peaux d'agneaux et de chevreaux; les excellents résultats obtenus par les mégissiers d'Annonay sont dus aux qualités spéciales des eaux de cette région.

L'Exposition universelle de 1889 a réuni 62 exposants, dont 36 français et 26 étrangers répartis ainsi par nationalités et par récompenses :

NOMS DES PAYS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON CLASSÉS.
France	2	6	7	7	4	//
République Argentine	//	//	//	//	1	2
Belgique	//	1	//	//	//	//
Danemark	//	//	1	//	//	//
États-Unis	//	//	//	1	1	//
Grande-Bretagne	//	1	//	//	//	//
Grèce	//	//	//	1	1	//
Italie	//	//	//	//	//	1
Luxembourg	//	//	1	//	//	//
Norvège	//	//	1	//	//	//
Portugal	//	//	//	//	1	1
Russie	//	//	1	1	//	//
Serbie	//	//	//	1	1	16
Brésil	//	//	//	1	//	//

Comme on le voit, l'Exposition de 1889 comptait peu d'exposants étrangers; l'Allemagne n'y a pas participé et l'Autriche n'avait aucun exposant dans la ganterie.

Une maison anglaise, dont le chiffre d'affaires est très considérable, a présenté des gants points sellier, en peau du Cap et en peau de daim, piqués, fourrés, très bien confectionnés.

Deux maisons belges ont été récompensées. L'une exposait un assortiment de gants en chevreau glacé, de belle qualité et de longueurs diverses. Leur coupe est très régulière et la couture ne laisse rien à désirer; ces gants sont en grande partie destinés à l'exportation. L'autre maison a présenté une belle collection de gants en chevreau et des suèdes d'une fabrication très soignée, ce qui doit faire rechercher ses produits.

Une fabrique de Moscou exposait des gants en chevreau, agneau et suède, de divers genres; leur fabrication, sans être parfaite, ne laisse cependant rien à désirer. Cette maison a le mérite d'avoir introduit en Russie une industrie nouvelle à l'aide d'ouvriers français.

Deux maisons suédoises ont présenté des gants très variés en peaux du pays, principalement destinés à leurs région. Leurs articles sont de bonne consommation, mais

s'ils devaient être exportés, ils auraient besoin d'être fabriqués avec un peu plus de soin et de goût.

La ganterie italienne était représentée par une maison de Naples qui exposait des gants en agneau glacé. Ces gants de peaux de pays sont d'une qualité très ordinaire, d'une fabrication médiocre et ne se font remarquer que par un prix relativement bon marché : 18 francs la douzaine à quatre boutons. Ce bas prix explique la médiocrité du produit.

Le Portugal, la Grèce et la République Argentine ne réunissaient que quelques fabricants, d'un faible intérêt sous le rapport tant des produits exposés que de l'importance de leurs affaires.

La ganterie française était dignement représentée à l'Exposition de 1889. On peut classer les exposants en quatre catégories, suivant les régions : Milhau, Paris, Chaumont et Grenoble.

Milhau. — 3 exposants de cette localité ont été récompensés.

L'un d'eux a présenté une spécialité de gants piqués à la machine, de prix peu élevés, en peaux tannées et teintes dans ses ateliers. Ces gants sont d'une bonne fabrication.

La deuxième maison a exposé un bel assortiment de gants d'agneau glacé, de suède, et des gants piqués en peaux tannées, pour hommes. La fabrication ne laisse pas à désirer et, bien que ces produits ne soient pas de qualité supérieure, il s'en vend beaucoup en raison de leur prix avantageux.

Le troisième exposant du groupe fabrique spécialement le gant d'agneau glacé et de suède. Coupés avec régularité et cousus à la machine, ces gants sont bien fabriqués.

Paris. — Le groupe de fabricants parisiens réunit 8 exposants.

Une maison a présenté des gants d'agneau et de chevreau d'une excellente coupe, cousus à la main ; cette ganterie fine et élégante prouve que beaucoup de soins sont apportés à sa fabrication.

Les gants parfumés, surtout en suède, provenant d'une autre maison, ont un certain mérite ; mais cette fabrication n'est pas importante.

Une fabrique de Paris a exposé des gants glacés en agneau, des suèdes de tous genres et de toutes qualités, des gants de chevreau de qualité supérieure. Ces produits, d'un prix élevé, se distinguent par une coupe très régulière et un fini très soigné.

La maison qui fabrique le gant de chevreau à la marque « Soleil », en qualité supérieure, a présenté une très belle collection de gants de chevreau glacé et de gants de Suède d'une coupe excellente. Ces produits sont remarquables par la perfection de la couture.

Une autre maison a exposé un joli choix de gants de chevreau glacé et de suède ; ces gants sont très bien coupés et très bien cousus ; leur fabrication est très soignée.

Une fabrique s'est consacrée à la spécialité des gants d'agneau cousus et piqués, genre Derby, des gants de peaux tannées et des gants fourrés. De coupe régulière, ces gants doivent être d'un excellent usage.

Deux autres maisons de Paris ont également exposé des gants de chevreau, de chevreau glacé, de Suède de toutes qualités. Une fabrication soignée, une coupe très régulière, la solidité de la couture, en font le succès.

Chaumont. — Une seule maison a absorbé toutes les autres fabriques de cette région ; mais l'importance de son chiffre d'affaires, la diversité de ses produits, leur qualité supérieure, leur fabrication parfaite, l'ont placée au premier rang. Le Jury a constaté une fois de plus qu'elle était toujours digne des plus hautes récompenses qui ne lui ont fait défaut dans aucune exposition.

Grenoble. — Le groupe des fabricants de Grenoble était de beaucoup le plus important. Il se composait de 8 exposants particuliers et d'une collectivité.

Une maison a présenté des gants de différents genres en chevreau glacé de qualité supérieure. Ils sont cousus à la main et ne laissent rien à désirer, tant sous le rapport de la coupe que sous celui du fini et de la solidité.

Une autre maison s'est consacrée à la fabrication des gants de chevreau glacé de qualité ordinaire. La coupe en est régulière ; leur prix très modéré en fait un article de bonne consommation.

La vitrine d'un autre fabricant grenoblois renfermait un choix très varié de gants de chevreau glacé et de Suède de diverses qualités et de toutes longueurs ; les broderies et les gants fantaisie de cet exposant sont de très bon goût. Citons, en passant, le gant à manchette « le Gracieux », qui justifie bien son nom. La coupe, la couture et le fini de ces produits sont parfaits et résultent d'une fabrication qui doit être l'objet d'une constante surveillance.

Une des plus anciennes maisons de Grenoble, qui a obtenu aux expositions précédentes de nombreuses récompenses et dont l'éloge n'est plus à faire, a présenté un assortiment remarquable de gants de chevreau glacé et de Suède de qualité supérieure, parmi lesquels le gant « Lavallière » se distingue par sa perfection et son élégance.

Un gant perfectionné « le Triomphe », breveté, sans couture le long de la main et du bras, a attiré l'attention du Jury. Les autres produits de la même maison sont très bien fabriqués.

Un fabricant a exposé une collection de gants très variée : gants de chevreau glacé et de Suède de toutes longueurs ; gants piqués pour hommes. Tous ces produits sont d'une qualité supérieure, d'une coupe parfaite et d'un fini irréprochable. Les gants piqués pour hommes sont d'une précision remarquable et prouvent l'excellence de cette fabrication.

Une autre maison a été remarquée pour ses gants de Suède de qualité extra et surtout

pour ses gants en deux pièces, d'une très grande longueur. La couture en est faite à la main; la coupe est irréprochable; la perfection de la fabrication s'observe dans les moindres détails.

Une dernière maison a exposé des gants de Suède de qualité ordinaire, bien fabriqués. Son grand mérite est de les produire à des conditions exceptionnelles de prix.

Enfin, la vitrine de la collectivité des fabricants de gants de la ville de Grenoble était une véritable encyclopédie du gant et l'on peut dire qu'elle présentait le reflet de toutes les expositions françaises individuelles. Gants de Suède, gants de chevreau, gants d'agneau, gants de chevreau et d'agneau glacés, gants de castor et de peau de chien pour hommes, etc.; tous les genres, toutes les qualités, depuis le gant bon marché jusqu'aux articles de luxe, s'y trouvaient représentés. Le bon goût, l'élégance et la perfection de ces produits assurent à la fabrication française une suprématie incontestable.

CONCLUSIONS.

La période de dix ans qui vient de s'écouler a été féconde en changements et en améliorations : disparition du gant à un bouton qui est remplacé par le gant long et extra long; accroissement considérable de la fabrication du gant de Suède; introduction de la machine à coudre et à broder et des meules à poncer et à doler les peaux; établissement de rapports directs avec les marchés étrangers et concentration des affaires entre les mains d'industriels puissants qui ont leur mégisserie et leur teinturerie; installation de manufactures importantes possédant des moteurs à vapeur, à gaz ou à eau, éclairées à l'électricité et ne laissant rien à désirer sous le rapport de l'hygiène ; et enfin perfectionnement de l'outillage et production plus régulière, de meilleur goût et plus parfaite.

De tels efforts ne devaient pas rester sans résultats. C'est à eux qu'on doit une amélioration continue depuis la crise désastreuse, survenue en 1872, dont on a ressenti les effets pendant plusieurs années, et, dans une large mesure, le maintien et même l'élévation du chiffre d'affaires qu'est venu favoriser encore l'accroissement de la consommation.

Pendant ce temps, les industriels étrangers ne restaient pas inactifs. Il faut reconnaître qu'en Belgique, en Autriche et en Allemagne, ils ont créé de grandes manufactures, au moins aussi importantes, sinon plus, que celles des industriels français et qu'en réunissant dans un seul établissement la mégisserie, la teinturerie, la coupe, la couture et tous les travaux accessoires avec une main-d'œuvre à bas prix, ils sont appelés à faire concurrence aux produits français. Déjà ils exportent aux États-Unis un nombre considérable de gants.

Il est donc nécessaire de redoubler d'efforts et de soins dans la fabrication et, en persévérant dans cette voie, il n'y a pas de doute que les industriels français arriveront à conserver ou à reprendre la suprématie sur tous les marchés étrangers que la moindre négligence pourrait leur faire perdre.

Mais il ne faut pas que cette industrie soit entravée dans sa marche.

Les peaux qu'elle emploie, outre celles du pays, proviennent de toutes les parties du monde : d'Italie, d'Espagne, de Russie, de Turquie, des États-Unis, de l'Amérique du Sud, de l'Australie, etc. Un droit quelconque sur ces matières premières serait un désastre pour cette industrie.

Les traités de commerce de 1860 ont créé une ère de prospérité jusqu'alors inconnue; aujourd'hui, il faut lutter pour conserver les avantages si lentement acquis!

En résumé, la ganterie n'a pas besoin de protection; elle réclame la liberté entière des transactions. Elle rappelle au Gouvernement les protestations énergiques adressées en 1883 contre les traités de commerce postérieurs à 1870. Elle espère que les négociateurs de nos prochains traités s'inspireront de ses besoins et de ses intérêts en faisant exempter de droits aussi bien les matières premières que les produits fabriqués. Ce sera un véritable bienfait pour la ganterie qui verra grandir sa prospérité actuelle et continuera à combattre avantageusement contre la concurrence étrangère sur tous les marchés du monde.

Un pas en arrière compromettrait cette industrie qui a figuré si brillamment à l'Exposition universelle internationale de 1889.

J. HAYEM,
Président des Comités d'admission et d'installation et du Jury de la classe 35.

A. MORTIER,
Rapporteur du Jury de la classe 35.

CANNES, FOUETS, CRAVACHES, OMBRELLES, PARASOLS ET PARAPLUIES.

PREMIÈRE PARTIE.

HISTORIQUE.

La canne, symbole de commandement, pour l'homme; l'ombrelle, accessoire de parure, pour la femme; le parapluie, instrument de protection, pour tous deux: cette division sera celle que nous adopterons dans cette étude.

CANNES, FOUETS, CRAVACHES.

Bien que les documents soient peu nombreux, il est certain que l'usage de la canne ou du bâton était commun dans l'antiquité. La canne des premiers hommes était faite d'une branche brisée; elle leur servait à la fois de soutien et d'arme défensive. La sculpture antique représente Hercule s'appuyant sur sa massue. Énée, portant son père Anchise sur ses épaules, fuyait loin de Troie un bâton à la main, et si le vieil Œdipe aveugle se passait de canne, c'est qu'il avait son Antigone pour le soutenir et diriger ses pas.

Le bâton, à travers les âges, est resté l'insigne du commandement. « Les Francs, sous Charlemagne, dit Quicherat, ne seraient pas sortis sans avoir à la main une canne en bois de pommier, surmontée d'un bec de métal doré ou argenté [1]. »

Sans parler de la crosse des évêques et des abbés, marque de leur dignité, nous pouvons dire que l'Église reconnaissait cet attribut du commandement. Ainsi au XIIIe et au XVe siècle, les grands chantres des chapitres portaient le *bâton cantoral*.

Citons aussi le bâton des maréchaux de France, privilège de leur grade, et remarquons en passant que le port de la canne, de même que le port de l'épée, fait encore partie de l'uniforme de gala des officiers de l'armée espagnole.

Au XVIe siècle, l'usage de la canne était fort répandu parmi les gentilshommes de la cour. Agrippa d'Aubigné, dans son premier chapitre du *Baron de Fœneste*, fait dire à son personnage : « ... Si vous aviez vu M. de Sully commandant à un ballet, à l'Arsenal, avec la calotte qui est bien pis que la perruque, un brassard de pierreries à la main gauche et un gros *baston* à la main droite, vous diriez bien que c'est pour paroître. »

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 109.

Cet usage se généralisa et, à la fin du XVIIe siècle, un gentilhomme du bel air ne se serait pas montré en public sans sa canne. Ces cannes étaient à pomme d'or ou d'ivoire.

Louis XIV jeta la sienne un jour par la fenêtre en s'écriant : « Il ne sera pas dit que j'aurai battu un gentilhomme »; et cependant celui qui était cause de cette colère royale venait d'offenser gravement son maître en brisant son épée et en déclarant ne plus vouloir servir un roi qui manquait à sa parole.

Au commencement du règne de Louis XVI, les femmes empruntèrent aux hommes l'usage de la canne. Elle leur était nécessaire d'ailleurs pour se maintenir en équilibre sur leurs hauts talons.

Vers 1783, il était admis déjà de paraître devant le roi avec des habits qui n'étaient pas brodés et la canne à la main.

La canne, ou pour mieux dire le bâton, joua un grand rôle dans les émeutes sous la Révolution, et, dans les insurrections vendéennes, les gars bretons se servaient en guise d'armes de leur terrible *pen-bas*.

Les élégants de 1789 portaient à la main une grosse canne ficelée d'une corde à boyau, dans l'intérieur de laquelle était enfermé un sabre droit.

Sous le Consulat et dans les premières années de l'Empire, les Incroyables, leurs successeurs, se distinguaient, non seulement par l'originalité de leur coiffure et de leurs vêtements, mais aussi par leur canne, qui était d'une grosseur et d'une forme extraordinaires.

Enfin, sous Louis-Philippe, le port de la canne était réputé la suprême élégance et les dandys faisaient fi du parapluie bourgeois.

Aujourd'hui, dès que paraît le moindre rayon de soleil, tout le monde sort avec sa canne, et, les jours de fête, le simple ouvrier quitte son bourgeron et sa casquette, endosse un veston de drap, se coiffe d'un chapeau de feutre et prend sous son bras un jonc de 13 sous à pomme de nickel.

PARAPLUIES.

Ami rare et toujours nouveau
Qui, contrairement à l'usage,
Reste à l'écart quand il fait beau
Et reparaît en temps d'orage,

a dit Scribe en célébrant les qualités du parapluie.

Cet ustensile si nécessaire n'est pas toutefois d'un usage bien ancien. D'aucuns rapportent cependant qu'il était connu en Chine aux temps de la dynastie *Tchéou*, onze siècles avant Jésus-Christ. « Ces parapluies ressemblaient aux nôtres, dit M. Natalis Rondot; la monture était composée de 28 branches courbées et recouvertes d'étoffe de soie. »

D'autre écrivains pensent qu'il était en usage à Rome. « Le parapluie romain, dit M. Octave Uzanne, semble avoir été un simple morceau de cuir, d'après ces vers que Martial écrit en forme de conseil :

Ingrediare viam cœlo licet usque sereno
Ad subitas nunquam scortea desit aquas.

« Ce « pan de cuir » était assurément un parapluie, qui, sauf le poids peut-être, ne devait rien avoir à envier au nôtre[1]. »

Nous laisserons à M. Uzanne la responsabilité de cette interprétation. Pour nous, le parapluie est d'invention beaucoup plus moderne. Ce pan de cuir dont parle Martial nous semble avoir une certaine analogie avec les *chapes à pluie* du XIIe siècle : elles étaient faites de tissus grossiers. Dans le Midi on les appelait *balandras* ou *balandran*. La Fontaine s'est servi de ce mot :

Sous son balandras fais qu'il sue.
(*Borée et le Soleil.*)

et Saint-Amand :

Ô nuit, couvre tes feux de ton noir balandran.

Les manteaux de pluie étaient encore en usage au commencement du XVIIe siècle. Les grands capuchons dont parle d'Aubigné dans son *Baron de Fœneste* étaient des manteaux à chevaucher et aussi des manteaux de pluie. Il y avait encore les hongrelines, cabans, royales, *balandras*, houppelandes, mandilles et roquets.

Les hongrelines et les cabans venaient de Hongrie; les balandras, nous l'avons vu, dataient du XIIe siècle; la houppelande, du XIVe siècle; les mandilles étaient apparues sous Charles IX.

Quant aux royales, elles descendaient si bas que d'Aubigné nous apprend « qu'elles faisaient faire des parterres à ceux qui en portaient ».

Le parapluie date du XVIIe siècle; il est issu du parasol à l'orientale, déjà en usage à cette époque. C'était, au temps de Louis XIV, un meuble grossier, lourd et ridicule. « Ce n'a pas été en un jour qu'on a obtenu l'élégant et commode parapluie que nous portons aujourd'hui. Comme on devait le prévoir, le parapluie devait prendre naissance dans un pays humide et brumeux, dans un pays où il pleut fréquemment. Aussi est-ce en Angleterre qu'on en vit les premières applications pratiques. . . . . L'aspect des ombrelles qu'on portait dans les pays de soleil, en Italie et en Espagne, et que les voyageurs décrivaient, suggéra, à n'en pas douter, l'idée du parapluie, c'est-à-dire, d'un instrument qui fût contre la pluie un abri comme l'autre l'était contre le soleil[2]. »

Bien que, dès 1622, il soit fait mention du parapluie dans les *Questions tabarinïques* en ces termes : « Ce fût de ce chapeau (de Tabarin) qu'on tira l'invention des parasols,

[1] Octave Uzanne, *L'ombrelle, le gant et le manchon*, 18. — [2] Journal *la Ville de Paris*, dans le numéro du 12 mars 1881.

qui sont maintenant si communs en France qu'on ne les appelera plus *parasols*, mais *parapluyes* et *garde-collet*, car on s'en sert aussi bien en hyver contre les pluies qu'en esté contre le soleil », il n'en est pas moins probable que l'usage s'en répandit beaucoup plus vite en Angleterre.

En octobre 1710, Swift, parle, dans un passage du *Tattler*, de la jeune couturière qui retrousse sa jupe et marche à pas pressés, tandis que la pluie ruisselle sur son parapluie levé :

The tucked up sempstress walks with hasty strides
While streams run down her oiled umbrella's sides.

Et Gay écrit en 1712, dans son ouvrage de *l'Art de marcher dans les rues de Londres* : « Les bonnes ménagères se moquent de la violence de l'hiver, défendues qu'elles sont par le chaperon de voyage ou abritées sous la toile cirée et les pieds dans leurs socques. »

Les parapluies pénétrèrent de plus en plus dans les mœurs anglaises; la coutume se répandit d'en avoir dans les vestibules des grandes maisons pour conduire les gens de la porte à la voiture.

Cet usage gagna les cafés ainsi qu'en témoigne cet avis du *Famale Tattler*, du 12 décembre 1709 : « Le jeune gentleman qui a emprunté le parapluie appartenant au café Will, de Cornhill, est prévenu que, pour être sec de la tête au pieds, en pareille occasion, on lui prêtera volontiers les socques de la bonne. »

A l'origine, les parapluies furent un objet de dérision, particulièrement de la part des cochers de louage, qui voyaient dans l'usage qu'on en faisait un empiétement sur les droits de leur corporation. Sir Jonas Hanway, le fondateur de l'hôpital de la Madeleine, fut le premier qui osa porter un parapluie dans les rues de Londres. Pendant trente ans, il ne sortit pas une fois sans cet ustensile. Il fallait une forte volonté non seulement pour s'exposer ainsi chaque jour aux railleries de ses concitoyens, mais encore pour s'astreindre à traîner continuellement avec soi un appareil aussi compliqué, construit à grands renforts de baleine et d'armatures en cuivre, du poids de 3 à 4 livres.

Nous trouvons, dans le rapport de M. Natalis Rondot sur l'industrie du parapluie à l'exposition de 1849, un tableau très curieux des poids comparatifs du parapluie à diverses époques. Voici ce tableau :

	DATES.	LONGUEUR des baleines.	POIDS.
Parapluies de...	1645	0m 80	1,600g
	1740	0 74	820
	1780	0 73	700
	1848	0 70	380
	1849	0 69	250

Les premiers parapluies étaient faits de soie gommée ou de coton ciré; ils étaient assez petits relativement à la longueur du manche. Les extenseurs étaient en jonc et les baleines en jonc ou en baleine proprement dite. Baleines et extenseurs étaient simplement attachés à un anneau de métal. Ils étaient articulés ensemble d'une façon très primitive, au moyen d'une grosse épingle qui traversait la baleine.

L'invention de cette monture s'abaissant sur le bâton ne fut appliquée d'abord qu'au parapluie et fit le succès de ce meuble. Il ne visait pas à servir de canne; il avait le bout muni d'un anneau afin de pouvoir le tenir le manche renversé. La façon ordinaire de le porter fut de l'avoir sous le bras.

L'usage s'en répandit moins vite en France qu'en Angleterre. Cependant, en 1754, il y avait à Paris 250 maîtres boursiers, colletiers, pochetiers, caleçonniers, faiseurs de brayes, gibecières et marcarines : cette corporation avait le privilège de faire les bourses à cheveux, les culottes de daim, les bas de chamois, tous les articles de chasse et les *parapluies*.

L'édit d'août 1776, qui réunit les gantiers, boursiers et ceinturiers en une seule communauté, confirma ce privilège : « Ils auront aussi seuls le droit de fabriquer et faire toutes sortes de parapluies et parasols, en baleine et en cuivre, brisés et non brisés, les garnir de leur dessus en étoffe de soye et en toille, faire des parapluies de toilles cirées, les parasoleils garnis et enjolivés de toutes sortes de façons. »

Le parapluie-canne était déjà connu depuis 1758. Les parapluies brisés dont il est parlé dans les statuts de la corporation étaient fabriqués par un certain Reynard, dès 1761 : « Ces parapluies, disait-il, se replient sur eux-mêmes triangulairement et deviennent de l'épaisseur et du volume d'un chapeau à mettre sous le bras. » Le manche en était fait de deux pièces réunies par une vis, et les branches se repliaient au moyen de *brisures*. Ces parapluies étaient très répandus vers 1770. Protection de la tête et du corps contre le mauvais temps, ils prirent une certaine importance comme accompagnement de la tenue de ville. Ils étaient à l'usage de ceux des bourgeois qui n'allaient point en voiture.

Carracioli, dans son *Dictionnaire pittoresque et sententieux*, dépeint le Parisien de 1768 inséparable de son parapluie qu'il trimbalait partout avec lui pendant six mois de l'année, pour s'en servir peut-être une dizaine de fois dans le cours d'une saison.

A la fin du XVIIIe siècle, le parapluie était devenu d'un usage général. Il avait reçu de notables perfectionnements; son poids, qui n'était plus que de 700 grammes, en faisait un meuble moins encombrant.

« Sous la Révolution, dit M. Barberet dans ses *Monographies professionnelles*, le parapluie servait aux foules pour protester. Blanc en 1788, il devint vert en 1789, puis rouge en 1791 et bleu en 1804 [1]. » L'énorme parapluie de serge rouge devint dès lors l'apanage des poissardes et autres marchandes des quatre saisons, et dans

[1] Barberet, *Monographies professionnelles*, t. VI, p. 9.

IMPRIMERIE NATIONALE.

les luttes que se livraient entre elles les « sans jupons » le parapluie fut l'arme de prédilection.

« Avant la royale séance du 23 juin 1789, rapporte M. O. Uzanne, le parapluie joue un rôle historique dans la Révolution, en protégeant Messieurs du Tiers, laissés à la porte de l'Assemblée sous une pluie battante, assez mal disposés à recevoir l'ordre du Roi : Messieurs, je vous ordonne de vous séparer tout de suite [1]. »

Dans les premières années du XIXe siècle, les fabriques de parapluies se propagèrent rapidement en France.

De nombreux perfectionnements furent apportés dans la construction de cet objet de première utilité. En 1829, parut le disque à encoches où vient s'attacher chaque baleine à son extrémité supérieure. Au point où l'extenseur joint la baleine, on fixa une petite fourchette à laquelle le bout de l'extenseur vint s'adapter. Ce système est le même que celui qui est en usage aujourd'hui.

L'imagination des inventeurs se donna librement carrière dès cette époque. Au dire de M. Cazal, il fut pris plus de 103 brevets d'inventions ou de perfectionnements relatifs aux parapluies et ombrelles, de 1808 à 1851. Citons parmi les plus extravagants :

1° Un brevet pour une parapluie-lunette;

2° Un brevet pour parapluie-canne contenant tout une série d'objets propres à écrire, dite *canne-universelle;* ce parapluie renfermait un encrier et une plume. On en fit qui renfermaient une bougie, un pliant ou une tabatière. Il est vrai de dire qu'on en fait maintenant qui renferment une montre dans leur pomme;

3° Un brevet pour parapluies et ombrelles s'ouvrant seuls.

Le premier brevet fut pris en 1812 par Langoiroux; en 1822, un sieur Mercier fit breveter un autre système.

Ces inventions plus ou moins grotesques n'empêchaient pas les fabricants sérieux de se livrer à des recherches plus utiles.

A la soie gommée des anciens parapluies succédèrent les *ginghams,* de couleurs variées d'abord, mais bientôt généralement bruns.

En 1851 l'alpaga fut employé à recouvrir les parapluies. Les *paragons* de forme semi-elliptique firent leur apparition en 1852.

Mais le problème le plus difficile à résoudre consistait à rendre cet intrument plus portatif. Tous les efforts se portèrent sur ce point.

Un Suisse, du nom de Sanguinède, fabricant de ressorts de montres, avait trouvé un moyen de tremper l'acier, permettant de faire des parapluies très légers; malheureusement il mourut en emportant son secret. L'Anglais Fox entreprit des recherches dans le même sens : après de nombreux essais, il adopta la forme en U qui est celle des baleines du paragon. C'est l'amélioration la plus importante qui ait été apportée à la carcasse du parapluie.

[1] Octave Uzanne, *L'ombrelle, le gant et le manchon,* p. 43.

Les autres perfectionnements ont consisté surtout dans des simplifications de forme et dans des modifications de construction. L'invention de Fox développa cette industrie en Angleterre, et de nos jours Birmingham, Sheffield et Manchester sont de grands centres de fabrication de carcasses de parapluies.

Le vieux moyen pour tenir le parapluie fermé était un anneau attaché par un cordon. Ensuite est venu le ruban, remplacé plus tard par l'élastique. Enfin l'on imagina une sorte de capsule mobile qui vient coiffer le bout des baleines : c'est le godet.

Tous ces perfectionnements firent du parapluie un meuble indispensable et d'un usage général dès 1830.

Sous Louis-Philippe, le parapluie fut patriarcal et constitutionnel. Le peuple l'appelait : *la Mauve* (?), *Rifflard, Pépin, Robinson.*

Le synonyme de *pépin,* qu'on lui donnait plus volontiers alors, était une épigramme dirigée contre Louis-Philippe, ce roi bourgeois, qui ne sortait guère sans son parapluie. Autant le port de la canne était distingué pour un dandy de 1830, autant le parapluie était considéré comme contraire à la véritable élégance.

Cet usage général avait engendré alors une industrie à peu près disparue de nos jours, celle du marchand de parapluies, qui parcourait les rues en lançant d'un ton traînard et plaintif son cri de : *Parrrpluie!*

Le parapluie, qui a été affublé aussi des noms de *paratrombe* et de *paradéluge,* que Balzac, dans le *Père Goriot,* a traité de «bâtard issu de la canne et du cabriolet», a inspiré bien des vaudevillistes, des romanciers et des poètes. Rappelons, en passant, quelques titres de pièces qui ont eu leur heure de succès : *Ma femme et mon parapluie, Le parapluie d'Oscar, Le parapluie de Damoclès,* et le joyeux roman de Champfleury : *Surtout, n'oublie pas ton parapluie!*

Célébré par le bon abbé Delille et par Eugène Scribe, le parapluie a été chansonné au Caveau et ailleurs.

Bourgeois, bonhomme et philosophe, le parapluie a laissé dire; il a conquis son droit de cité et, dès qu'il tombe la plus petite goutte, vite il ouvre ses ailes et met à l'abri son heureux propriétaire.

PARASOLS ET OMBRELLES.

«Après la pluie, le beau temps», dit le proverbe; «après le parapluie, le parasol», pourrions-nous dire.

L'usage du parasol remonte à la plus haute antiquité. Comme son nom l'indique, c'est l'*abri qui défend du soleil;* c'est ainsi, d'ailleurs, qu'il est désigné dans la Bible. Les bas-reliefs et les fresques des tombeaux de Thèbes et de Memphis, les sculptures ninivites retrouvées et décrites par M. Laysard montrent quelle était la forme du parasol de l'époque.

En Chine, il était connu 2000 ans avant Jésus-Christ; sous le nom de *san-kaï,* il

est cité dans le *Thong-sou-wen;* il existait donc au temps des premières dynasties. Une légende chinoise en attribue l'invention à la femme de *Lou-pan,* célèbre charpentier de l'antiquité : «Seigneur, lui dit-elle, vous construisez fort habilement des maisons pour les hommes, mais il est impossible de les faire mouvoir, tandis que l'objet que je fabrique pour leur usage particulier se peut porter bien loin, bien loin au delà de mille lieues». Et, ce disant, elle ouvrit au-dessus de sa tête le premier parasol.

Quoi qu'il en soit de cette légende, il est parfaitement établi que les parasols étaient en grand honneur dès le commencement de la dynastie de *Tchéou,* au XIe siècle avant notre ère; ces parasols étaient faits de plumes. Cependant, d'après le *Thong-ya,* les cavaliers ne commencèrent à s'en servir que sous les premiers *Wä* (220 à 264 avant Jésus-Christ); les piétons n'en usèrent que sous les seconds *Wä* (386 à 554 de Jésus-Christ); ces parasols étaient faits de baguettes de bambou et recouverts de papier huilé. Dès le VIIe siècle, ils figurèrent dans les processions et les funérailles. En 648, lors de l'inauguration du couvent de la Grande-Bienfaisance, à Sin-gan-Fou, on comptait dans le cortège plus de 300 parasols recouverts d'étoffes précieuses, au dire de l'historien de la vie de *Hioven-Tsang.*

En Chine, comme aux Indes d'ailleurs, ainsi que nous le verrons plus loin, le parasol a toujours été un signe de rang élevé. Autrefois, le Fils du Ciel n'allait à la chasse que précédé de 24 parasols. «Jamais un Chinois d'une classe élevée, un mandarin, un bonze ou un marabout, constate M. Marie Cazal[1], ne sort sans le parasol. Tout Chinois d'un ordre supérieur se fait suivre d'un esclave qui porte son parasol déployé.» «Les femmes chinoises, dont les pieds ont été comprimés dès l'enfance, remarque M. Charles Lavollée, ont beaucoup de peine à marcher et sont obligées de s'appuyer sur le manche de leur parasol, qui leur sert de canne.»

Le parasol, comme l'éventail, joue en Chine et au Japon un rôle considérable.

Sur l'émail des vases japonais, sur la laque des paravents et des coffrets, sur la soie des tentures, au milieu de fleurs étonnantes, de feuillages dentelés, d'oiseaux étranges, d'insectes curieux, partout s'étale le parasol abritant de ravissants corps de femmes, tantôt nues sur le bord de quelque lac bleu, de ce bleu invraisemblable du ciel et des eaux de l'Orient, tantôt somptueusement parées dans quelque jardin aux allées sinueuses et aux massifs bizarrement contournés. Que seraient donc, sans le parasol et sans l'éventail, les jongleries des équilibristes japonais et les danses expressives des jolies *Gaishas* des maisons de thé de Tokio?

Les satrapes perses des plus vieilles dynasties s'abritaient aussi sous le parasol souverain. Chardin, dans ses *Voyages,* décrit des bas-reliefs bien antérieurs à Alexandre le Grand, où le roi de Perse est entouré de femmes dont l'une incline une ombrelle au-dessus de sa tête.

Le parasol fut, chez les Orientaux, l'insigne de la toute-puissance. Dans l'ancienne

[1] Cazal, *Essai sur le parapluie, la canne et leur fabrication,* p. 16.

Égypte, cependant, son usage n'était pas exclusivement réservé aux Pharaons; d'après les sculptures, il est certain que quelques grands dignitaires avaient le droit de le porter.

Plus qu'ailleurs, peut-être, le parasol a été considéré dans l'Inde antique comme un immuable symbole de la majesté royale. Le parasol à 7 étages (*savetraxat*) est, par excellence, l'insigne de la royauté; il est gravé sur le sceau royal. Dans sa cinquième incarnation, Vichnou, descendant aux enfers, tient un parasol à la main. Dans le *Râmâyana,* Sitâ s'exprime ainsi en parlant de Râma : « Couvert du parasol zébré de cent raies et tel que l'arche de la lune, pourquoi ne vois-je pas briller sous lui ton si charmant visage [1]? »

Et dans le *Mahâbârata* nous lisons cette description : « La litière sur laquelle était placé le corps inanimé du monarque Pândou fut ornée d'un chasse-mouches, d'un éventail et d'une blanche ombrelle; au son de tous les instruments de musique, des centaines d'hommes offraient, en l'honneur du rejeton éteint de Kourou, une foule de chasse-mouches, d'ombrelles blanches et de splendides vêtements [2]. »

Même de nos jours, le parasol est resté, en Orient, l'insigne de la royauté. M. W.-H. Russel, l'historien du voyage que fit le prince de Galles aux Indes en 1877, raconte qu'il fallut placer le prince sur un éléphant et tenir sur sa tête l'ombrelle d'or, symbole de sa souveraineté, afin de le faire connaître aux indigènes.

De ce voyage, le prince rapporta une collection unique de parasols indous à longs manches en or ou en argent damasquinés, en ivoire curieusement fouillé, recouverts de plumes d'oiseaux rares ou de tissus merveilleux brodés d'or et de perles fines. Cette splendide collection est installée dans la galerie indienne du South Kensing-Museum.

Le parasol, dans la Grèce antique, eut aussi un rôle important. Aux fêtes de Bacchus, le cérémonial religieux exigeait le port de l'ombrelle. D'après les anciens monuments, d'après les vases en terre et les pierres gravées, conservés dans les musées de Philippe de Storch et autres archéologues, Bacchus semble avoir eu, seul de tous les dieux, le privilège de l'ombrelle. Pacciaudi, dans son traité *De umbellæ gestatione*, dit que, sur le char de Bacchus, se tenait un éphèbe assis, porteur d'une ombrelle, signe de la majesté divine.

Pausanias, en racontant dans ses *Arcadiques* les fêtes d'Aléa, en Argolide, fait mention de l'ombrelle. Il en est aussi parlé dans les *Eleuthéries.*

Athénée, dans sa description d'Alexandrie en fête, fait apparaître le char magnifique de Bacchus; la statue du dieu, tout en or, était abritée par un parasol agrémenté d'or.

« Les Juifs, dit M. O. Uzanne, paraissent avoir emprunté aux Gentils, dans la célébration de leur fête des Tabernacles, l'usage de l'ombrelle [3]. »

[1] *Râmâyana*, ch. XXIV, sloka 12. — [2] *Mahâbârata*, slokas 4941 à 4943. — [3] O. Uzanne, *L'ombrelle, le gant et le manchon*, p. 7.

Les statues des nombreuses divinités étaient souvent défendues du soleil, des intempéries et des ordures des oiseaux par de petits parasols. L'ombrelle semble avoir été le nimbe, l'auréole dont le paganisme entourait la tête de ses dieux.

Sur les vases grecs, le parasol est représenté de diverses manières : en pointe, à branches droites ou arquées, concave ou convexe, en forme d'hémisphère ou de dos de tortue. L'ombrelle à baguettes mobiles existait déjà, si nous en croyons Aristophane : « Ses oreilles s'ouvraient et se fermaient presque à l'image d'une ombrelle[1]. » Le même auteur appelle les corbeilles et les blanches ombrelles portées par les jeunes vierges dans les *Thesmophories*, les fêtes d'Eleusis et les *Panathénées*, « des instruments symboliques destinés à rappeler aux humains les actes de Cérès et de Proserpine ». Dans une scène des *Oiseaux*, Prométhée s'abandonnant aux caresses de Vénus crie à son esclave : « Prends vite cette ombrelle et tiens-là au-dessus de ma tête, afin que les dieux ne me voient pas. »

Beaucoup d'autres écrivains grecs parlent aussi de l'ombrelle. Anacréon nous apprend que le port d'une ombrelle était, pour un homme, l'indice d'une vie molle et efféminée. Théocrite fait mention du *θολία* ou « chapeau-ombrelle ». Sur une très curieuse médaille, frappée chez les Étoliens, Apollon est représenté portant sur le dos cet étrange chapeau, genre *yokohama*.

Longtemps avant l'ère romaine, l'ombrelle se trouve assez fréquemment représentée dans les plus anciennes peintures sur pierres et sur les vases étrusques.

A Rome, l'usage du parasol au cirque était devenu général, lorsque le vent empêchait d'employer le *velarium* pour garantir du soleil les spectateurs. Martial dit à ce propos :

> Accipe quæ nimios vincant vinbracula soles
> Si licet, et ventus, te sua vela tegant[2].

L'ombrelle servait aussi aux bains et surtout à la promenade. Une matrone romaine ne sortait jamais qu'accompagnée de deux esclaves au moins, la porteuse d'éventail (*flabellifera*) et la suivante (*pedissequa*), qui tenait au-dessus de la tête de sa maîtresse un élégant parasol de toile tendue sur de légers bâtons, à l'extrémité d'un long roseau.

Ovide, dans ses *Fastes*, représente Hercule abritant Omphale sous un parasol :

> Aureæ pellebant tepidos umbracula soles,
> Quæ tamen Herculæ sustinuere manus.

Et Juvénal accompagne de ces mots l'envoi d'une ombrelle et d'ambre jaune à l'un de ses amis :

> En cui tu viridem umbrellam, cui succina mittas
> Grandia, natalis quoties redit, aut, madidum ver recipit.

[1] Aristophane, *les Nuées*. — [2] Martial, *Épigrammes*, l. IV.

Les parasols des anciens Romains étaient ornés avec une magnificence incroyable; ils étaient recouverts d'étoffes précieuses et parsemés de pierreries; les manches étaient faits d'un bambou des Indes ou d'une tige d'or ciselée et incrustée de pierreries. Primitivement, au dire de Pline, elles affectaient plus de simplicité; elles étaient formées de feuilles de palmier divisées en deux ou même de tresses d'osier.

Les Gallo-Romains connurent certainement le parasol.

Il n'existe pas de documents qui fassent mention de l'ombrelle au moyen âge; il est peu probable qu'on en fît usage au temps des preux chevaliers; le costume des femmes à cette époque, particulièrement leurs coiffures élevées, semblent donner raison à cette opinion. L'ombrelle fut cependant adoptée dans les cérémonies chrétiennes, aux jours solennels des processions; de là, vint l'usage du dais. Elle fut toujours d'ailleurs le privilège des grands.

A Venise, le doge avait déjà, en 1176, sa célèbre ombrelle. Il avait reçu du pape Alexandre III le droit de la porter dans les processions. Cette ombrelle était toute de brocart d'or, d'une forme originale et pompeuse. Les estampes du temps, particulièrement la célèbre gravure de la *Procession du doge*, et les tableaux des peintres vénitiens du XIIIe siècle, des Canaletto, des Francesco Guiardi et des Tiepolo, peuvent en donner une idée.

L'usage du parasol ne s'introduisit que tardivement en France. Il fut apporté d'Italie, comme l'éventail, par Catherine de Médicis et il en est fait mention pour la première fois dans la *Description de l'Isle des hermaphrodites*. C'était un objet fort lourd; il fallait un laquais pour le porter.

Le parasol était fort peu connu en France dans la seconde moitié du XVIe siècle. En 1578, Henri Estienne écrivait : « Et, à propos de pavillon, avez-vous jamais veu ce que portent ou font porter par les champs quelques seigneurs en Hespagne ou en Italie, pour se défendre non pas tant des mouches que du soleil? Cela est soutenu d'un baston et tellement faict, qu'estant ployé et tenant bien peu de place, quand ce vient qu'on en a besoin, on l'a incontinent ouvert et estendu en rond, jusqu'à pouvoir couvrir trois ou quatre personnes [1]. »

Il est probable que les Italiens avaient conservé l'usage du parasol, si fort en honneur chez les Romains.

Montaigne nous apprend que, pour les femmes de la ville de Lucques, le suprême bon ton était « d'avoir sans cesse un parasol à la main [2] ».

Thomas Corryat parle des parasols italiens en ces termes :

« Beaucoup d'Italiens portent d'autres belles choses de bien plus grand prix, qui coûtent au moins un ducat, et qu'ils appellent communément en latin *umbrellæ*, c'est-à-dire des objets qui font de l'ombre, destinés à les abriter des ardeurs du soleil. Ces objets sont faits de peau; c'est quelque chose qui répond, pour la forme, à un petit

[1] Henri Estienne, *Dialogue du nouveau langage françois italianisé*. — [2] Montaigne, *Journal et voyage de Montaigne*.

dais et est pourvu à l'intérieur de divers petits appareils de bois servant à étendre l'*umbrella* dans une dimension assez grande. Ce sont surtout les cavaliers qui s'en servent[1]. »

En 1593, Fabri, dans son ouvrage *Diversarum nationum ornatus,* représente, en effet, un cavalier italien avec un parasol et cette légende : *Nobilis Italus ruri ambulans tempore æstatis.*

Qui n'a lu, dans son enfance, le *Robinson Crusoé?* Ce nom évoque aussitôt le souvenir du parasol du héros; et, cependant, Daniel de Foë écrivait en 1718.

Avant lui, Ben Johnson avait mentionné le parasol dans une comédie jouée en 1616 en Angleterre. En 1675, Locke écrivait dans son *Voyage en France,* en parlant des ombrelles : « Ce sont de petits ustensiles fort légers que les femmes emploient ici pour se garantir du soleil et dont l'usage nous semble très commode. »

Les parasols étaient parfois alors de paille. Vers 1650, ils affectaient « la forme de cloches », au dire d'Evelyn [2]. Leur poids, comme celui des parapluies, avait été considérablement réduit. « Les pages portaient des parasols à l'orientale au-dessus de la tête des grandes dames, au commencement du XVIIe siècle, » dit Quicherat[3]. Il n'était donc déjà plus nécessaire d'un fort laquais pour les soutenir. L'ombrelle de soie proprement dite apparut vers le milieu du règne de Louis XIV.

Les œuvres littéraires du XVIIe siècle ne font aucune allusion au parasol. Nicolas Barillon, dans ses *Mémoires,* écrivit pourtant vers 1676 : « Les journées estant très chaudes, cette dame portait soit un masque, soit un parasol de la peau la plus précieuse. »

Et Furetière donnait cette définition du parasol : « Petit meuble portatif ou couverture ronde qu'on porte à la main pour défendre sa tête des grandes ardeurs du soleil; on le fait d'un rond de cuir, de taffetas, de toile cirée, etc. Il est suspendu au bout d'un bâton; on le plie ou on l'étend par le moyen de quelques côtes de baleine qui le soutiennent. »

Ce à quoi Richelet ajoutait : « Il n'y a que les femmes qui portent des parasols et même elles n'en portent qu'au printemps, en été et en automne. »

Mais sous la Régence, l'ombrelle devint un accessoire obligé de la parure des femmes ; mince, élégante, décorée de crépines d'or et d'effilés de soie, ornée de plumes, elle était couverte de soies changeantes et montée sur des bambous de l'Inde. « Le parasol fut rapetissé sous Louis XV au point de pouvoir être tenu à la main par les élégantes qui s'en abritaient. Les princesses elles-mêmes, avec la permission du roi, en portèrent aux processions. Ce fut une ombrelle qui ne se fermait pas[4]. »

Cependant les ombrelles étaient articulées déjà comme les parapluies. Il y avait même l'ombrelle-éventail, fabriquée par un industriel de Londres. Cette invention, au dire de l'*Improvisateur françois,* fut apportée et perfectionnée à Paris.

[1] Thomas Corryat, *Crudities* (1611). — [2] Evelyn, *Diary and Correspondence.* — [3] Quicherat, *Histoire du costume en France,* p. 577. — [4] Quicherat, *eod. libro,* p. 577.

L'ombrelle fut au siècle dernier un gracieux et léger hochet comme l'éventail. La collection de Mme la baronne de Rothschild renferme une ombrelle de soie bleue, décorée de miniatures chinoises sur mica et d'ornements en papier découpés et appliqués sur le fond. Cette ombrelle a appartenu à Mme de Pompadour.

Les peintres et les graveurs du XVIIIe siècle représentent tous ces légères ombrelles. Bonaventure Delord, dans un de ses tableaux, met entre les mains d'une jeune beauté une mignonne ombrelle montée sur une longue tige; le pavillon, de peau de daim jaune, semble avoir quatre pans. Les estampes de Moreau le Jeune pour servir à l'histoire des modes et des costumes en France, en sont émaillées. Joseph Vernet a peint d'adorables petites ombrelles roses dans sa *Vue d'Antibes* et son *Port de Marseille*.

En Angleterre, le parasol était peu connu à cette époque.

A Venise même, ce n'est que vers le milieu du XVIIIe siècle que le sénateur Michel Morosini osa se servir d'une ombrelle ; les belles patriciennes l'imitèrent bien vite.

Roland de la Platrière, dans ses *Manufactures, arts et métiers*, consigne cette observation : « L'usage des parasols est tellement établi à Lyon que non seulement toutes les femmes, mais les hommes même, ne traverseraient pas la rue sans le petit parasol rose, blanc ou d'une autre couleur, garni d'une blonde et que sa légèreté permet de porter sans gêne. »

Si les parasols des Jacobins avaient un aspect sévère, les ombrelles des Merveilleuses étaient vaporeuses comme leurs vêtements. Elles donnèrent un nouveau prétexte à toutes les extravagances; elles furent couvertes des étoffes les plus précieuses et les plus éclatantes. « C'était, dit M. O. Uzanne, des verts tendres brochés d'or, des nuances chair avec grecques écarlates, des bleus attendris relevés d'argent, des cachemirs ou tissus des Indes, le tout monté sur des manches d'une grossièreté affectée ou d'un travail exagéré de délicatesse[1]. »

On vit alors des parasols rayés, zébrés, bariolés, grecqués : il y eut des parasols habillés de *soupirs étouffés*, garnis de *regrets inutiles*, ornés de rubans *aux soupirs de Vénus*. Les couleurs à la mode étaient : *entrailles de petit-maître, boue de Paris, carmélite, cuisse de puce, œil de roi, cheveux de la reine, caca dauphin, flamme d'opéra, cuisse de nymphe émue*, et bien d'autres encore. Le parasol violet ou lilas était porté par les petits abbés.

Sous la Restauration, l'ombrelle subit de nombreuses variations de décoration suivant le caprice et le goût du jour. Les journaux de modes qui parurent de 1815 à 1830 enregistrèrent scrupuleusement toutes ces modifications. Les ombrelles étaient de couleur blanche, jaune paille, rose ou vert myrte, ou bien encore marron, noire, rouge pourpre ou indigo, sans tons intermédiaires. Elles étaient recouvertes de crêpe chiné, de satin damassé, de soie écossaise, rayée, zébrée, brochée, de blondes ou de dentelles ; d'aucunes étaient brodées de verroteries ou ornées de marabouts, de passementeries ou d'effilés de soie.

[1] O. Uzanne, *L'Ombrelle, le gant et le manchon*, p. 49.

Vers 1834, au dire du journal *le Protée,* le fabricant en renom était «Verdier, rue Richelieu». Les ombrelles étaient couvertes en armure écrue ou en poult de soie vert myrte, bordé d'une ligne satinée. Les manches étaient de liane d'Amérique ou de bois de zèbre à tête d'or et corail gravé.

Sous la deuxième République, M. A. Challamel disait en parlant des ombrelles: «Dès que le moindre rayon de soleil paraissait, les dames se munissaient pour aller en visite ou à la promenade de petites ombrelles toutes blanches, ou roses, ou vertes [1].»

Les ombrelles dites *marquises* étaient entourées d'une haute dentelle. D'autres servaient à la fois contre le soleil et contre la pluie. On vit aussi des ombrelles «à dispositions», bordée d'une guirlande brochée ou d'une raie satinée, soit ton sur ton, soit bleu ou vert sur écru, soit violet sur blanc ou sur soufre.

Au commencement du second Empire, la mode fut aux ombrelles à manche brisé, dites *à la Pompadour*. Ces manches étaient d'ivoire sculpté, de nacre ouvragée, de rhinocéros ou d'écaille. On garnissait les ombrelles de satin, de moire antique bordée d'effilés ou de volants, brodée au passé, or et soie, voilée de Chantilly, de point d'Alençon, de guipure ou de blonde.

Maintenant la mode change à chaque saison la forme et la couverture des ombrelles. Nous les avons vues en foulard moucheté et garnies de rubans et de dentelles; il y a eu le parasol-canne et le parasol rouge caroubier ou cardinal; puis sont venus les taffetas écossais, les cretonnes madras, les satins pompadour. Les ombrelles en dentelles, en soies changeantes, en soies brochées sont actuellement en faveur. Les manches sont en ivoire ou en écaille; ils sont ornés de porcelaines de Saxe, de Sèvres ou de Longwy et même de pierres précieuses.

Aujourd'hui l'ombrelle est dans toutes les mains. Comme l'écrivait déjà M. Cazal, en 1844, «il y a l'ombrelle de la grande dame, de la jeune personne, de la bourgeoise, de la jolie lorette, de la petite ouvrière, de même qu'il y a l'ombrelle de ville, de campagne, de jardin, de natation, de calèche, et l'ombrelle-cravache ou de cheval.»

Et nous terminerons cette étude par cette réflexion de M. Charles Blanc: «Croyez-vous que les femmes l'ont imaginée pour préserver leur teint contre les ardeurs du soleil? Oui, sans doute, mais que de ressources leur fournit ce besoin de jeter une pénombre sur leur visage, et combien elles en voudraient au soleil s'il ne leur donnait aucun prétexte de se défendre contre ses rayons! Dans cette œuvre d'art qui s'appelle la toilette d'une femme, l'ombrelle joue le rôle du clair-obscur. Dans le jeu des couleurs, elle est comme un glacis. Dans le jeu de la lumière, elle est comme un store [2].»

[1] A. Challamel, *Histoire de la mode.* — [2] Charles Blanc, *L'art dans la parure et dans le vêtement.*

DEUXIÈME PARTIE.

EXPOSITIONS.

Les premières Expositions, celles de 1801, de 1803 et de 1806, réunirent un nombre fort restreint d'exposants et, bien que déjà le parapluie fut d'un usage assez général en France, les fabricants ne prirent aucune part à ces différents concours.

En 1819, un seul fabricant exposa des parapluies. « Les parapluies de M. Guillemin, disent les auteurs de la description du musée des produits de l'industrie française exposés au Louvre en 1819, sont construits sans fer, et par conséquent exempts de la rouille. Ils sont exécutés avec beaucoup de solidité et peuvent résister plus que les autres à de grands vents; ils ne sont pas à beaucoup près aussi sujets aux fréquents raccommodages auxquels sont exposés les parapluies ordinaires[1]. » On voit, par cette citation, que les parapluies de cette époque ne se faisaient point encore remarquer en général par une bien grande solidité.

L'Exposition de 1823 ne compta parmi ceux qu'elle réunit aucun fabricant de parapluies.

Mais en 1827, le jury citait avec éloge deux fabricants : l'un d'eux, pour ses parapluies à l'usage des peintres et des dessinateurs; l'autre, pour les perfectionnements qu'il avait introduits dans la monture des parapluies. Ces perfectionnements procuraient l'avantage de démonter et de remonter les parapluies sans en rien briser.

A l'Exposition de 1834, les fabricants de parapluies étaient encore peu nombreux. L'un d'eux était cité favorablement pour un parapluie-canne dit *polybranche*, qui offrait cette particularité que « le taffetas s'enlève à volonté pour transformer en canne le parapluie[2] ». Cette invention ne vécut pas longtemps d'ailleurs. Quant aux cannes et ombrelles, les fabricants n'avaient pas pris la peine d'exposer les échantillons et les modèles de leurs produits.

En 1839, 8 exposants furent récompensés. Le rapport du jury, en constatant que plusieurs améliorations avaient été apportées dans le montage depuis la dernière exposition, faisait observer que, les étoffes employées n'étant pas d'assez bonne qualité, le parapluie finissait par devenir un meuble assez cher, quand on était obligé de le renouveler souvent.

L'Exposition de 1844 fit ressortir l'extension qu'avait prise dans les dix dernières années la fabrication des cannes et des parapluies. Le nombre des fabricants avait plus

[1] *Annales de l'industrie nationale et étrangère, renfermant la description du musée des produits de l'industrie françaises exposés au Louvre en 1819*, t. III, p. 232.

[2] *Rapport du Jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, t. III, p. 482.

que doublé; le commerce intérieur était devenu considérable et l'exportation à l'étranger s'élevait à un million et demi de francs environ. Les produits exposés se recommandaient par leur solidité, leur légèreté et leur élégance. Les perfectionnements introduits dans cette branche d'industrie étaient nombreux et ingénieux. Parmi les fabricants, les uns s'étaient consacrés à améliorer la confection des montures en acier, dont la trempe ne laissait rien à désirer; d'autres étaient restés fidèles à l'emploi de la baleine, mais par des procédés spéciaux ils la rendaient plus souple et plus apte à un meilleur usage. D'autres s'étaient appliqués à perfectionner les moyens mécaniques employés pour fermer et ouvrir les parapluies. Un nouveau système de canne-parapluie fut également exposé; plus élégante et plus légère, son prix était très modéré, car il ne dépassait pas 20 francs; le tube servant de tige venait renforcer celle qui était fixée au parapluie; lorsque celui-ci était déployé, ce tube se fixait au dessous de la monture par le moyen d'un ressort. Cet article, comme les autres du même genre, eut un moment de vogue, mais fut bientôt délaissé. Enfin plusieurs fabricants exposaient des cannes, fouets et cravaches de divers genres, principalement en baleine.

Le rapporteur de l'Exposition de 1849, M. Natalis Rondot, s'est livré à une très sérieuse étude de l'industrie qui nous occupe. On comptait alors en France, pour la seule industrie du parapluie, 380 fabricants occupant 5,000 ouvriers et faisant par an pour une vingtaine de millions d'affaires. L'exportation du parapluie de soie avait doublé en vingt ans, passant de 909,000 francs en 1827 à 1,752,000 francs en 1847. L'industrie française avait éteint sur les marchés étrangers toute concurrence pour l'article de luxe et de haute fantaisie. Par contre, la vente du parapluie commun de toile cirée avait diminué dans une proportion considérable; les exportations de cet article étaient tombées de 31,000 francs en 1827 à 12,000 francs en 1847.

Ce n'était pas en un jour que les fabricants étaient arrivés à ces résultats. Il avait fallu de patients essais et des tâtonnements nombreux pour obtenir cette légèreté et cette élégance qui assuraient la suprématie de la fabrique française. M. Natalis Rondot appréciait ces efforts en ces termes :

« Depuis le bout en ivoire, le tenon, la noix, jusqu'aux brisures des baleines ou du manche, tous les moindres organes ont été perfectionnés et sont aujourd'hui exécutés à des prix extrêmement modiques, avec une grande précision.

« De 1808 à 1848, en trente ans, il a été pris 80 brevets d'invention, 3 d'importation et 41 de perfectionnement.

« On n'a pas seulement inventé des mécanismes nouveaux, modifié avantageusement la forme ou l'ajustement de telle ou telle pièce, simplifié ou compliqué le parapluie, on a encore, et c'est là un grand mérite, appliqué à la fabrication les moyens, les engins, les machines en usage dans d'autres industries. On a abandonné le travail à la main irrégulier, lent, incertain, pour y substituer le balancier, le tour, le banc à tréfiler, la scie circulaire à pédale, etc. On a utilisé avec un rare esprit d'à-propos bien de petits tours de main, de petites idées oubliées dans d'autres ateliers. On a enfin été

à la fois et si économe et si habile, que l'on a pu réduire des huit ou neuf dixièmes quelquefois, le prix de revient de certaines pièces, tout en les faisant mieux[1]. »

L'attention du public, à l'Exposition de 1849, avait été attirée surtout par les parapluies s'ouvrant seuls et les parapluies de poche.

Le premier brevet de parapluie s'ouvrant seul date de 1812; d'autres suivirent assez nombreux. En 1849, deux systèmes étaient en lutte: dans l'un, le ressort à boudin était dissimulé à l'intérieur d'un manche en métal; dans l'autre, le ressort était extérieur et se composait de quatre ressorts à boudin placés au-dessus de la fourchette et entièrement indépendants du manche. Quant au parapluie brisé, il n'avait pas encore atteint la perfection, malgré toutes les recherches des fabricants. « Dans cette course au clocher, dit M. Natalis Rondot dans son rapport, il y a eu de curieuses luttes de vitesse; ainsi, en 1846, on prit en mai un brevet pour un parapluie pouvant être brisé et mis en poche en une minute; en août, nouveau brevet pour un parapluie se désarticulant et s'empochant cinq fois en une minute; en décembre, autre brevet pour une réduction de volume telle et si rapide que le parapluie en devenait *invisible,* au dire de l'inventeur[2]. »

La fabrication des cannes, fouets et cravaches, dont le travail offre moins d'intérêt, avait alors à soutenir la concurrence de l'Angleterre et de l'Allemagne. Londres, Hambourg, Vienne et Berlin faisaient ces articles mieux que la France et à meilleur marché. Cependant quelques industriels français exportaient en Angleterre des fouets et des cravaches de belle qualité, qui commençaient à être appréciés et recherchés. Enfin le goût, la finesse et la coquetterie de notre travail faisaient que nous exportions partout la fantaisie et la nouveauté en canne, fouet et cravache.

L'Exposition universelle de Londres en 1851 constatait le développement considérable de l'industrie des parapluies et ombrelles, tant en France qu'en Angleterre. Paris s'adonnait toujours à la fabrication d'articles de luxe, à la confection de parasols et de parapluies de mode. « Le dessin plein de goût et la sculpture délicate des poignées d'ivoire, le choix habile des couleurs de soieries et leur excellente qualité donnent, écrivait le rapporteur de la 29e classe, M. Warren de la Rüe, un avantage marqué aux fabriques françaises; de plus, leurs montures étaient, jusqu'à ces derniers jours, beaucoup plus légères et plus jolies que celles d'Angleterre. C'est à cette légèreté et à cette élégance que les parapluies et les ombrelles de France doivent la réputation dont ils jouissent en Amérique et en Italie. »

L'Angleterre réussissait, au contraire, dans la production des articles bon marché. Voici ce que disait à ce propos le rapporteur anglais:

« L'Angleterre est sans rivale dans la production des genres les plus ordinaires, et cette supériorité doit être attribuée à une division de travail judicieuse et à l'importation *sans droit* des bambous et des joncs pour les manches et les branches, des ba-

[1] *Rapport du Jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849*, t. III, p. 733. —
[2] *Rapport du Jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849*, t. III, p. 735.

leines pour les branches, de la corne et de l'ivoire pour les poignées; la fabrication abondante et à bas prix des guingamps et des soieries unies nous donne également un grand avantage sur les autres nations. »

Cette *exemption de droits* sur les matières premières (joncs, bambous, rotins, fer, baleine, ivoire, etc.) était réclamée par le rapporteur de la Commission française, pour permettre aux industriels français de lutter contre la production anglaise des articles à bon marché. Trois ans après, en 1854, un décret du 19 août donnait partiellement satisfaction à ce désir en modifiant les droits d'entrée sur les bambous, joncs et rotins.

Malgré cela, l'exportation française était à cette époque d'environ 3 millions de francs pour les parapluies, dont 1,800,000 francs pour les parapluies de soie; quant aux montures, la vente à l'étranger avait diminué notablement depuis 1839, et était tombée de 400,000 francs à 200,000 francs.

L'industrie française des cannes, fouets et cravaches n'était pas représentée à l'Exposition anglaise. Pour les articles communs, la France ne pouvait lutter avec Londres et Hambourg, par suite des droits élevés qui frappaient alors les joncs et les bambous. Paris, cependant, s'occupait avec succès des cannes de fantaisie; cette fabrication représentait déjà en 1847 un chiffre d'affaires de 3 millions et demi.

La monture était, en France, le principal objet de cette industrie, et le rapporteur constatait qu'il n'y avait guère de canne élégante qui ne vînt d'un atelier parisien.

Le rapport de l'Exposition universelle de 1855 constate que de nouvelles améliorations avaient été apportées depuis 1851 dans la confection des parapluies et ombrelles. Paris tenait toujours la tête pour la production des parapluies et ombrelles de belle qualité, avec un mouvement d'affaires de plus de 15 millions. Mais la France ne pouvait lutter avec l'Angleterre pour l'article bon marché.

En 1849, nous produisions des parapluies depuis 2 francs; en 1855, un parapluie de coton coûtait encore 1 fr. 25 en France, tandis que les Anglais livraient des parapluies de guingamp, avec de bonnes branches de rotin, au prix de 0 fr. 70 pièce.

Les principaux perfectionnements avaient porté sur la fabrication des baleines en acier. Formées de tubes creux, en 1846, elles avaient été remplacées, en 1847, par des gouttières ou demi-tubes plus ou moins creux. Ce système avait été imaginé par un mécanicien de Lyon, nommé Pierre Duchamp. En Angleterre, MM. Samuel Fox et Cie avaient adopté la même disposition.

On avait imaginé aussi de river de petites attaches de métal pour maintenir l'étoffe au bout des fourchettes. Le jeu des ressorts de l'ombrelle marquise avait été rendu plus facile, de façon qu'elle était devenue à la fois très élégante, solide et commode. Enfin la monture s'ouvrant seule avait été très heureusement modifiée, mais le système était toujours fort peu employé.

Quant à l'industrie des cannes, fouets et cravaches, elle n'avait fait aucun progrès notable depuis 1851.

Pour le goût et l'élégance, la France conserva à l'Exposition universelle de 1862, à Londres, la supériorité qui lui avait appartenu aux concours de 1851 et de 1855; mais pour les produits bon marché, elle était encore distancée par l'Angleterre. L'emploi des baleines en acier, dites *à gouttière*, s'était généralisé, mais les progrès de l'industrie étaient peu notables depuis la précédente Exposition.

Pour les fouets et cravaches de luxe, particulièrement pour les cravaches dites *de course*, ornées d'une garniture de fil d'argent tressé, la France ne le cédait en rien à l'Angleterre. Plusieurs perfectionnements étaient signalés dans la fabrication des ressorts pour cannes-épées, et dans les procédés de perçage permettant d'armer les cannes plus minces. Ces améliorations avaient permis d'abaisser notablement les prix de ces articles.

Le rapporteur de l'Exposition de 1867, M. Duvelleroy, constatait l'importance de la fabrication française. Paris continuait à donner le ton et le goût à ce genre de produits. Mais d'autres villes de France, Bordeaux, Lyon, Nantes, Angers, Toulouse, etc., commençaient à se livrer également à la fabrication des parapluies et ombrelles. Le chiffre annuel d'affaires, tant pour la consommation intérieure que pour l'exportation, s'élevait à 35 ou 40 millions de francs. Lyon fournissait les soies employées à couvrir les parapluies et les ombrelles; Rouen, les étoffes de coton pour les articles à bon marché; Barentin s'était fait une spécialité de l'alpaga; le chiffre d'affaires de cette région n'était pas inférieur à 5 millions de francs.

La fabrication française des parapluies à bon marché, surtout en coton, avait fait de grands progrès : elle était arrivée à expédier ses produits sur tous les marchés du monde, créant ainsi une concurrence très sérieuse aux Anglais, qui jusqu'alors avaient conservé sur nous l'avantage dans la confection de ces articles.

Les inventions nouvelles qui se firent remarquer à cette Exposition sont: le coulant à bague de caoutchouc, la tige ou manche d'ombrelle, dite *parisienne*, formée d'un tube en acier de très petit diamètre recouvert de bois, joignant l'élégance et la légèreté à une grande solidité, enfin la fabrication de coulants et de noix de parapluie en fonte de fer malléable.

Signalons aussi le métier à broder les ombrelles lorsqu'elles sont cousues et montées, ce qui évite toutes les difficultés des raccords de la broderie.

De plus les fabriques françaises étaient parvenues à produire les branches d'acier servant aux montures des parapluies à des prix inférieurs et en qualité supérieure aux produits similaires anglais.

Enfin, si les fabricants français de cannes, fouets et cravaches continuaient à tenir la tête de cette industrie par l'élégance et la nouveauté des modèles pour les articles de luxe, ils pouvaient lutter également avec leurs concurrents étrangers pour les articles à bon marché, spécialement pour les fouets.

L'Exposition de 1878 constatait à son tour une augmentation de la production de l'industrie des parapluies et ombrelles.

Le chiffre d'affaires s'élevait à 45 millions de francs, dont un dixième seulement pour l'exportation. L'augmentation était due, en entier, à la consommation intérieure, car le chiffre de l'exportation avait sensiblement diminué. La cause doit en être attribuée au droit d'entrée imposé aux tissus d'alpaga, une pareille augmentation du prix de revient rendant impossible à l'industrie française toute lutte sérieuse contre la concurrence de l'Angleterre, pays de production du tissu.

A ce propos, l'honorable rapporteur de 1878, M. Hartog, ajoutait : « La fabrication des tissus d'alpaga n'a pas encore été tentée en France malgré le chiffre énorme de la consommation [1]. »

Nous ne pouvions passer cette assertion sous silence, car elle est en contradiction avec ce qu'écrivait M. Duvelleroy en 1867 : « L'alpaga se fabrique à Barentin ; ce pays a la spécialité de ce produit ; on y fait la filature, le tissage, la teinture et l'apprêt ; il retire de cette fabrication plus de 5 millions par an [2]. »

L'industrie employait environ 7,000 à 8,000 ouvrières et 4,500 ouvriers. De nombreuses villes de province, Aurillac, Toulouse, Nantes, Bordeaux, Rennes, Rouen, Lyon, Angers, Orléans, Pau, Sedan, Nancy, Grenoble, Lille, Abbeville, Reims, etc., faisaient concurrence à Paris et se livraient à la fabrication des parapluies. La différence sensible des prix de main-d'œuvre doit être considérée comme la cause de ce développement de la fabrication en province. Rouen et les environs fabriquaient les cotonnades au prix moyen de 0 fr. 50 le mètre. Le chiffre des parapluies et ombrelles confectionnés avec ces tissus de coton était évalué à 5 millions de francs, l'étoffe entrant pour 50 p. 0/0 dans cette somme.

Les parapluies et ombrelles de soie donnaient un chiffre de production de 27 millions de francs, dont 50 p. 0/0 pour l'étoffe. Lyon fournissait la plus grande partie de ces soieries; mais la Suisse, l'Allemagne et l'Italie lui faisaient une redoutable concurrence.

Il se fabriquait, en France, pour 13 millions de francs de parapluies d'alpaga; le tissu représentait 35 p. 0/0 de la valeur; il était fourni exclusivement par l'Angleterre et le prix variait de 0 fr. 70 à 3 francs le mètre.

Les montures en baleine avaient presque entièrement disparu, par suite du prix excessif de la matière première; les montures en jonc tendaient à disparaître également; les unes et les autres faisaient place aux montures en acier, qui se fabriquaient à Paris, à Lyon et à Pont-de-Roide (Doubs).

L'exposition générale des fabricants français se distinguait toujours par un grand cachet de goût et une exécution parfaite, aussi bien pour les articles riches que pour les genres communs. « Mais c'est dans l'industrie des ombrelles, écrivait M. Hartog, que l'on retrouve particulièrement tout le goût parisien dans toute sa perfection. Là, plus encore que pour les parapluies, la mode exerce son empire. Savoir adapter les

[1] Exposition universelle internationale de 1878. *Rapport du Jury international.* — Gr. IV, cl. 37, p. 53.

[2] Exposition universelle de 1867. — *Rapport du Jury international,* t. IV, p. 316.

créations incessantes de cette délicate industrie aux toilettes élégantes ou simples des femmes est bien une tâche qui devient chaque jour plus difficile, mais nous avons vu, par les produits exposés des fabricants en gros aussi bien que par ceux des maisons de détail, que la France, restée au niveau de cette tâche, conserve le premier rang pour les grandes variétés de cet objet de toilette [1]. »

Et, plus loin, le même auteur ajoute : « Ce que nous avons dit plus haut du goût et de la variété qui ont présidé à l'exposition des parapluies et ombrelles s'applique, avec plus de vérité encore, à l'industrie des cannes, fouets et cravaches, qui constituent au plus haut degré des articles de fantaisie, et dont la France a le monopole indiscuté. Quiconque veut une jolie canne la fait venir de Paris.

« La concurrence étrangère n'est redoutable que pour les articles tout à fait ordinaires; pour les articles fins, on se contente de copier nos modèles, en les dénaturant [2]. »

Paris était le seul centre de fabrication pour les cannes, fouets et cravaches. Cette industrie occupait 1,200 ouvriers, hommes, femmes et enfants. Le chiffre de la production annuelle s'élevait à 5 millions de francs environ. L'exportation se faisait dans toutes les parties du monde, mais principalement dans l'Amérique méridionale et dans les Antilles.

L'Exposition d'Amsterdam, en 1883, permit au rapporteur de la classe 35, M. J. Hayem, d'apprécier les progrès réalisés par l'industrie des parapluies et ombrelles tant en France qu'à l'étranger. Il faisait remarquer que depuis 1878 l'Angleterre avait continué à briller au premier rang pour la vente des beaux articles et à imposer son goût et ses genres aux maisons qui fournissent la société la plus élégante. Elle avait réussi à produire des parapluies si minces et si serrés dans leur fourreau de soie que leur volume était plutôt celui d'une ombrelle que d'un parapluie. L'Allemagne avait fait de sérieux progrès dans la fabrication des parapluies par l'emploi de ses tissus apparents et bon marché. Grâce au taux réduit de la main-d'œuvre et à son habitude de reproduire les articles réputés les meilleurs, elle était parvenue à faire des parapluies moyens et ordinaires à des prix très bas. La France avait vu pendant ce temps lui échapper, surtout pour l'exportation, la vente des articles moyens; après s'être réfugiée dans la fabrication des beaux articles, elle avait dû revenir à la production d'articles à très bon marché; aussi les fabricants français s'étaient-ils trouvés dans l'obligation de créer des ateliers de fabrication dans des localités peu connues où la main-d'œuvre était moins élevée. Et M. J. Hayem concluait en ces termes :

« En résumé, si l'Allemagne produit des parapluies très bon marché et si l'Angleterre fait avec soin de très beaux articles, la France partage avec celle-ci le premier rang pour les parapluies et demeure supérieure à tous les autres pays pour la fabrication des ombrelles et des cannes.

« Il est à désirer que la France, qui brille par son goût et par son imagination,

[1] Exposition universelle de 1878. — *Rapport du Jury international*. Gr. IV, cl. 37, p. 55. — [2] Exposition universelle de 1878. — *Ibid.*, Gr. IV, cl. 37, p. 58.

IMPRIMERIE NATIONALE.

reste à la tête d'une industrie où l'art peut occuper une si large place. Que nos fabricants sortent de la routine, étudient les procédés employés à l'étranger, fassent constamment des créations nouvelles, multiplient les modèles de façon que la copie ne puisse plus avoir d'action, forment des ouvriers habiles et expérimentés; au besoin, qu'ils introduisent la main-d'œuvre féminine, et l'industrie des parapluies prendra certainement et rapidement un développement avantageux aux fabricants et au pays. »

TROISIÈME PARTIE.

EXPOSITION DE 1889.

OMBRELLES ET PARAPLUIES.

La caractéristique principale qui marquera dans cette industrie la distance franchie entre ces deux grandes étapes — 1878 et 1889 — est la décentralisation.

Dès 1855 et surtout depuis 1867, plusieurs villes de France, autres que Paris, comptaient d'importantes fabriques de parapluies; mais leur nombre était relativement restreint. C'est surtout depuis 1878 que cette fabrication a pris en province une plus grande extension.

Les fabricants de Paris occupent toujours le premier rang par le goût et la variété infinie de leurs modèles. Ils s'y maintiennent par une fabrication perfectionnée plus économique, mieux entendue, soumise à tous les progrès de la mécanique.

Plus que tout ce qu'on pourrait dire, l'Exposition universelle de 1889 a démontré ce dont étaient capables les fabricants de Paris pour le développement de cette industrie, car il nous faut constater avec regret l'abstention totale des fabricants de province et des fabricants de détail. Aussi bien, devons-nous tenir compte aux maisons de gros de Paris des sacrifices d'argent et de temps qu'elles se sont imposés, vu leur petit nombre — cinq seulement — pour arriver à représenter toute l'industrie si importante des parapluies, ombrelles, en-cas et parasols confectionnés.

Ceux qui ont suivi la marche de cette industrie ont pu constater quel degré de perfection, de raffinement même, elle avait atteint; ils ont pu voir, en examinant les produits de nos cinq exposants parisiens, quels efforts ceux-ci ont dû déployer, à quelles recherches ils ont dû se livrer, pour présenter, soit isolément, soit à eux tous, un aussi merveilleux ensemble.

Jamais l'industrie dont nous nous occupons n'avait eu une exposition aussi complète et aussi riche; les ombrelles formaient un éblouissant assemblage de rubans, de dentelles, de broderies et d'étoffes; les en-cas se faisaient remarquer par la variété infinie de leurs coloris et la fantaisie artistique de leurs manches; les parapluies étaient

élégants et fins dans leurs fourreaux de soie; les parasols enfin, appelant le soleil, jetaient à leur tour leur note claire et pleine de gaieté. Aussi, avec quelle faveur marquée, le public — profanes et connaisseurs — s'empressait-il autour de ces vitrines, consacrant ainsi le succès réel, indiscutable de toute cette fabrication bien française et bien parisienne. Tout, dans ce petit coin de l'Exposition, devait attirer le visiteur, la femme élégante, l'industriel ou l'artiste. A quelle spécialité, en effet, cette industrie ne s'adresse-t-elle pas? Tous les genres de tissus s'emploient pour les couvertures; la métallurgie lui fournit les montures; les manches sont faits de toutes matières, travaillés, sculptés et façonnés par les mains de l'ouvrier parisien. Les éléments dont elle a besoin sont empruntés à une véritable trilogie : *la mode, l'industrie* et *l'art.*

La mode! l'ombrelle et l'en-cas la subissent dans leurs formes, dans leurs façons, dans leurs couleurs, dans leurs nombreux accessoires. Toutes les nouveautés du jour leur sont appliquées.

L'industrie a des fabriques spéciales de montures en acier et de garnitures en fer et en cuivre.

L'art épuise ses principales ressources pour la décoration des manches; tout, pour cela, est mis en œuvre : la porcelaine décorée, le bois et l'ivoire sculptés, les bibelots recherchés des collectionneurs, etc.

Examinons maintenant en détail les installations des divers exposants de parapluies et d'ombrelles; nous passerons ensuite en revue les fabricants de cannes, de manches, de poignées et de garnitures pour parapluies.

L'Exposition de 1889 a réuni dans cette spécialité 65 exposants, ainsi répartis d'après leur nationalité et d'après les récompenses qu'ils ont obtenues :

PAYS.	NOMBRE d'exposants.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France (2 hors concours)	22	3	7	8	2
Autriche-Hongrie	1	//	1	//	//
Belgique	1	//	//	1	//
Brésil	1	//	//	//	1
Chili	3	//	//	//	1
République Dominicaine	1	//	//	//	1
États-Unis	2	//	2	//	//
Grèce	2	//	//	//	//
Guatémala	3	//	//	//	1
Japon	3	//	//	//	1
Mexique	8	//	//	//	4
Paraguay	2	//	//	//	1
Portugal	2	//	//	//	2

PAYS.	NOMBRE d'exposants.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
Colonies portugaises	3	//	//	//	//
Salvador	2	//	//	//	1
République Sud-Africaine	1	//	//	//	//
Suisse	1	//	//	1	//
Algérie	1	//	//	//	1
Nouvelle-Calédonie	1	//	//	//	1
Réunion	2	//	//	//	1
Sénégal	1	//	//	//	1
Tahiti	1	//	//	1	//
Gabon-Congo	1	//	//	1	//

FRANCE.

Le nombre des maisons de détail a diminué à chaque exposition. Aucune d'elles n'a pris part à celle de 1889. Constatons d'ailleurs qu'à Paris surtout elles tendent à disparaître par suite de la concurrence des grands magasins de nouveautés et des maisons de coiffeurs et de chemisiers. Néanmoins quelques maisons se maintiennent encore, dans les grands quartiers principalement : elles se distinguent toujours par le bon goût, la richesse et le fini de leurs articles, parapluies ou cannes.

Les maisons de gros de Paris ont, au contraire, donné plus de développement et d'essor à la fabrication des articles de fantaisie; leurs diverses expositions en sont la preuve.

De ce fait, il y a sur les expositions précédentes un progrès marqué, dont profitent à la fois l'industrie et la consommation.

Mais comme ces articles sont très encombrants, les exposants ont dû laisser à l'écart les objets bon marché et de vente courante ou les représenter par des unités, le plus souvent dérobées à la vue. Cette lacune aurait été comblée si les fabricants de province avaient participé à l'Exposition. Pourquoi se sont-ils donc abstenus? Les maisons de Paris sont entrées depuis plusieurs années dans une période de luttes et de sacrifices; les maisons de province, au contraire, ont bénéficié de la poussée générale de la consommation vers les articles bas prix et des améliorations, des recherches et des créations des maisons de Paris; elles ont seules profité de l'abaissement des prix de main-d'œuvre et de frais généraux; seules, elles ont pu tirer de bons résultats de cette situation.

Leur abstention ne s'explique donc pas; leur place était toute marquée à l'Exposition de 1889; leur présence eut été l'indice et la preuve du mouvement de décentralisation qui s'est opéré dans cette industrie depuis quelques années.

Nous devons pourtant mentionner un fabricant de Paris qui, à côté de ses articles de fantaisie, de fabrication parisienne, a exposé en paquets, tels qu'ils sont livrés à l'exportation et à la grande consommation, d'autres produits de vente courante. Ces articles sont fabriqués dans une importante usine, nouvellement installée en province. C'était la seule exposition de ce genre; elle représentait bien la production en grand de ces articles.

Mais les sacrifices que seuls les fabricants de Paris se sont imposés et leurs efforts intelligents ont eu pour effet déjà de ramener les acheteurs à la fabrication parisienne, faite avec plus de goût et, nous pouvons l'affirmer, dans les mêmes conditions de prix. L'exposition de l'une de ces maisons était particulièrement remarquable par la richesse de ses parapluies et de ses ombrelles. Cette vitrine renfermait de véritables objets d'art destinés à garnir ou à monter les poignées. Un fabricant de Paris présentait un ensemble d'ombrelles et d'en-cas confectionnés avec le goût le plus sûr, et toute une collection de parapluies de bébés et d'enfants, démontrant bien quelle importance cette branche nouvelle a prise dans cette industrie.

Des ombrelles couvertes de riches étoffes, des en-cas, des parapluies montés sur des ivoires admirablement sculptés ornaient une autre vitrine.

Un fabricant exposait des ombrelles à plumes et tout un assortiment de *parapluies-cannes,* c'est-à-dire de parapluies très fins, montés sur des tringles façon bois et renfermés dans un étui de métal plaqué de bois servant de canne. Cette innovation est très heureuse et très goûtée.

Signalons également des ombrelles avec des doubles branches juxtaposées, formant un losange très allongé et recouvertes de rubans ou de fleurs. L'ombrelle ouverte est ainsi d'un très bel effet. On remarquait aussi des en-cas avec long coulant, dont l'idée paraît avoir été tirée des anciens parapluies; des manches ornés de sujets en buis sculpté, peints de couleurs inaltérables, représentant soit une des cinq parties du monde, soit une tête de soldat de 1789.

ÉTRANGER.

A l'étranger, les expositions de parapluies et d'ombrelles n'ont pas présenté un grand intérêt. Aucun fabricant anglais n'a exposé; cette abstention est regrettable, car l'Angleterre passe pour le pays du parapluie par excellence.

Les États-Unis comptaient deux expositions fort remarquables par la nature de leurs manches, presque tous en argent. Ce genre est actuellement très en vogue en Amérique. Mais les articles présentés au Jury, tous d'un prix élevé, ne représentaient qu'imparfaitement la valeur industrielle de leur fabrication. Les ombrelles, à la mode du jour, affectaient la *forme chinoise,* connue déjà en France il y a plus de vingt-cinq ans et depuis longtemps abandonnée chez nous.

Nous ne parlerons que pour mémoire d'une exposition de cannes avec pommes en

or plaqué sur argent; elle n'a eu pour raison d'être que la vente de ses articles au détail.

La Belgique n'avait qu'un exposant représentant la production de l'article bon marché, comparable aux produits français. Ses articles de luxe, ombrelles et parapluies, faits en vue de l'Exposition et imparfaitement imités de modèles français, dénotaient une absence complète de goût et de recherche.

La production des articles bon marché en Belgique s'est suffisamment développée pour nuire à notre exportation dans ce pays.

Le Japon n'exposait que des produits destinés à sa propre consommation. On ne peut néanmoins s'empêcher d'admirer avec quelle précision inimitable sont faits ces parasols, riches ou ordinaires, couverts de papier huilé et peint, montés sur des branches innombrables formées de minces lames de bambou.

Nous ne pouvons que déplorer le goût primitif de la fabrication portugaise. A l'abri de droits protecteurs élevés, le Portugal a une tendance à créer une industrie nationale au détriment de l'importation des articles français. Nous pouvons cependant affirmer que la consommation portugaise ne gagne pas à être alimentée par la fabrication nationale. Il est à regretter que les fabricants français ne puissent plus envoyer en Portugal leurs produits sans que ceux-ci soient l'objet d'une taxe exagérée.

La Suisse n'avait qu'un fabricant de manches ordinaires pour parapluies, assez semblables aux articles français sans être meilleur marché. Cette fabrication d'ailleurs ne paraît être qu'à son début dans ce pays; elle vise seulement à reproduire, sans originalité aucune, les produits similaires français, anglais et allemands.

L'Espagne qui, protégée par un droit très élevé, fabrique aujourd'hui beaucoup de parapluies et d'ombrelles, n'était représentée par aucune maison. Un seul fabricant de godets et de garnitures pour parapluies avait exposé ses produits, sans grand intérêt d'ailleurs.

Au Mexique et au Brésil, dans les Républiques de l'Amérique du Sud et au pavillon des colonies et pays de protectorat, il n'y avait que des expositions sans importance, la plupart de matières premières, de bois du pays ou de cannes de collections.

CANNES, MANCHES DE PARAPLUIES ET GARNITURES.

Comme aux Expositions précédentes, les fabricants de cannes ont fait triompher le goût parisien. Trois maisons françaises ont pris part à l'Exposition de 1889 et ont représenté cette industrie sous ses trois formes.

L'une, exposant pour la première fois, mettait en évidence des articles riches, toujours très recherchés; l'autre avait des cannes de vente courante; la troisième enfin se distinguait par l'extrême bon marché de ses produits. Mentionnons aussi l'exposition de cannes armées, d'un ouvrier armurier, monteur en cannes.

Il convient de signaler une nouvelle méthode de dresser et de préparer les bois pour cannes et pour manches de parapluies. Mise en pratique depuis 1878, elle consiste à donner, sur l'arbre même, aux branches destinées à cet usage, toutes les formes, tous les contours, toutes les torsions voulues. Cette opération se pratique à l'époque de la montée de la sève et les résultats obtenus par ce procédé original ont fourni depuis quelques années des éléments de nouveauté.

Les manches de parapluies étaient représentés par une des plus anciennes et des plus importantes fabriques d'articles de grande consommation. Cette maison, animée d'un véritable esprit de progrès, a su réagir à temps contre l'importation des articles similaires anglais et allemands. Elle alimente d'articles ordinaires tous les fabricants de parapluies français et même quelques fabricants étrangers.

Une autre maison se distinguait par la grande fantaisie qu'elle a introduite dans la fabrication des articles de prix moyen.

Quant aux poignées de parapluies et d'ombrelles, quatre maisons en offraient des spécimens diversement remarquables. L'ivoire était présenté par la plus ancienne maison qui s'occupe de cet article; elle justifiait sa vieille réputation en exposant des travaux exécutés avec art. Les grands progrès réalisés dans cette branche d'industrie, qui était presque abandonnée il y a quelques années et ne s'est relevée que depuis peu de temps, consistent surtout dans l'ingénieuse association des bois précieux, tels que l'iris, avec l'ivoire.

La bijouterie, si grandement en vogue, avait produit des modèles d'un goût parfait, dus à un exposant qui, simple ouvrier au début, est parvenu à se créer dans cette industrie une spécialité très recherchée. Des poignées en bijouterie plus ordinaire et de vente très courante figuraient aussi à l'Exposition, de même que des poignées en corne de bélier et en corne d'Irlande, toujours d'un usage très répandu.

L'inventeur de la monture *automaton* reproduisait cet article comme il l'avait déjà fait en 1878, mais il pouvait en 1889 montrer par des résultats évidents quelle extension considérable avait prise son invention. C'est, en effet, par quantités énormes que s'est fabriquée et vendue cette monture, et l'on peut affirmer qu'à l'expiration du brevet pris en 1875 elle deviendra la monture presque universelle. Cette maison présentait en outre une nouvelle invention, consistant dans l'application de cette monture à un système d'*ouvrant seul* et dénommée *superautomaton*.

Quant à la monture ordinaire et courante en acier rond ou en acier creux dit *paragon*, elle était représentée par une maison importante qui, par ses moyens de production, tient tête à la fabrication allemande ou anglaise. Elle a obtenu, en outre, le droit d'exploiter la monture *automaton* pendant toute la durée du brevet; au moyen de certaines modifications autorisées, elle est arrivée à l'établir à des prix plus abordables et en a, par conséquent, vulgarisé l'usage.

Une invention, digne de remarque, exposée par son auteur, a permis de réaliser un immense progrès dans le mécanisme de la monture. — nous voulons parler de la

monture Vaucanson, — qui réunit à elle seule les deux fonctions, jusqu'alors supposées incompatibles, du système *ouvrant seul* et du système *fermant seul*. Par un moyen des plus ingénieux le parapluie *Vaucanson* peut s'ouvrir ou se fermer seul; le fonctionnement en est des plus simples; il suffit de presser sur un bouton pour l'ouvrir et sur un autre pour le fermer.

Disons enfin, en terminant, que la garniture de parapluie, c'est-à-dire le coulant, la noix, le godet, a pris un très grand développement et a réalisé des progrès considérables en tant que perfectionnement d'outillage et de fabrication. Deux maisons françaises de valeur égale avaient exposé ces articles.

TISSUS ÉLASTIQUES, BRETELLES, JARRETIÈRES ET CEINTURES MONTÉES.

PREMIÈRE PARTIE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

HISTORIQUE.

Le nom de *bretelle* ou de *bretelles* a été donné à des rubans ou bandes d'étoffe qui s'appuient sur les épaules et fixent ou retiennent le haut des pantalons en arrière et en avant : il paraît que Bretella en fut l'inventeur. Avant lui, le haut de chausses n'était un peu maintenu que par la saillie formée par l'os des hanches, mais combien de personnes ne pouvaient se fier à cette attache naturelle! Aussi presque toujours les enfants, souvent les jeunes gens et quelquefois les personnes âgées fixaient le vêtement essentiel au gilet.

L'usage des bretelles exerça une sérieuse influence sur la réforme des hauts de chausse et contribua certainement à donner congé aux culottes courtes.

L'industrie de la bretelle et des tissus élastiques n'a pas un siècle d'existence. « Le commerce des bretelles eut ses annonces dans les journaux de Paris dès 1792 [1] ». Fait curieux, les premières bretelles furent portées par les premiers sans-culottes!

Jusqu'en 1830, la bretelle ouvrière était formée de deux bouts de lisières de drap : une boutonnière était faite à chacune des extrémités[2]. La bretelle bourgeoise se composait de trois étoffes superposées, ou d'un cuir et d'une étoffe; le dessus était brodé à la main; les extrémités étaient rendues élastiques par de petits ressorts à boudin, piqués entre des cuirs souples; des boucles permettaient d'en varier la longueur. La bretelle bourgeoise se faisait dans les familles; la bretelle riche, du même modèle que la précédente, était l'œuvre de la peausserie et de la passementerie de Paris.

C'était la bretelle *à la française*. Vers cette époque, les sieurs Duval et Gosse, de Rouen, entreprirent sur des métiers en bois, de construction primitive, la confection des bretelles; ils ne produisaient qu'une bande à la fois; cette bande de tissu n'était à vrai dire qu'un ruban de coton; les boutonnières étaient obtenues à distance utile par

[1] Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 629. — [2] Avenelle, *Industrie de la bretelle*, p. 2 et suivantes.

le passage de duites à la main. En 1826, un simple tisserand rouennais, Antheaume, trouva le moyen de faire un tissu creux, susceptible de recevoir de petits ressorts élastiques. Après bien des essais, il parvint à construire un métier à six bandes; l'industrie des tissus élastiques pour bretelles était définitivement créée.

En même temps qu'Antheaume inventait son métier, la maison Rattier et Guibal, de Paris, importait d'Angleterre le fil de caoutchouc et le faisait entrer dans quelques tissus pour bretelles et jarretières. Ce nouveau procédé destiné à donner de l'élasticité aux tissus, quoique plus pratique que les autres, n'eut pas toutefois de favorables débuts; la cause doit en être attribuée, croyons-nous, au peu de ressort des gommes employées de 1830 à 1848 à l'état naturel; la vulcanisation, qui donne l'élasticité, date, il est vrai, de 1843; mais le nouveau produit ne fut pas, dès l'origine, d'un usage général.

En 1830, l'usage des bretelles peut être considéré sinon comme général, du moins comme très répandu parmi les gens du monde, c'est-à-dire parmi ceux qui apportent quelque recherche dans l'art de se vêtir.

Nous trouvons dans le *Traité encyclopédique de l'art du tailleur* par Barde[1] une planche qui représente une personne vue de dos et dont le pantalon est maintenu par deux bretelles indépendantes l'une de l'autre et qui se fixent au pantalon, à droite et à gauche, à l'aide de boutons. L'auteur du traité explique ainsi la figure à laquelle nous faisons allusion :

« Cette figure, dit-il, indique encore la meilleure méthode de porter les bretelles, attendu que les bretelles qui se croisent par derrière contrarient la coupe du pantalon en le tirant de gauche à droite et de droite à gauche, ce qui occasionne une pression incessante sur le devant de la ceinture, surtout quand on est assis. »

Nous reproduisons textuellement l'opinion de l'auteur du traité, mais nous la croyons tout à fait erronée et nous faisons toutes nos réserves sur l'avantage des bretelles indépendantes.

Vers 1836, parut la bretelle *à la russe :* elle avait, au devant, des pattes formées par un bout de tissu passé dans un coulant simple. Cette combinaison fut bientôt remplacée par une autre plus ingénieuse, celle du *va-et-vient.* Ce perfectionnement consiste en deux bouts étroits reliés ensemble et passés dans un coulant à double branche d'une telle façon qu'ils ne laissent plus voir leur envers.

La bretelle à la russe, excellente comme support du pantalon, n'a pas détrôné cependant l'ancienne bretelle à la française, appelée ironiquement *bretelle à la papa :* toutes deux se partagent encore actuellement la faveur du public.

Un troisième système date aussi de cette époque : c'est le *chevalet.* Il est formé d'un bout de tissu de 0 m. 15 dont la partie supérieure s'attache par une boucle au devant du corps principal de la bretelle et dont la partie inférieure se divise en deux parties

[1] Barde, *Traité encyclopédique de l'art du tailleur,* p. 247. Paris, 1834.

de longueur inégale. Solide et commode, cette bretelle a l'inconvénient d'être coûteuse au tissage. On l'a modifiée, en la faisant en deux morceaux; loin de valoir le modèle en une seule pièce, cette imitation est beaucoup plus employée.

La bretelle *rétrécie* fit son apparition entre 1840 et 1850 ; elle constituait un sérieux perfectionnement ; elle fut inventée par Baron, de Rouen. Du reste, ces dix années, de 1840 à 1850, furent une période de transformation et de progrès.

Les machines à vapeur furent utilisées pour actionner les métiers à bretelles; des modifications successives permirent d'obtenir mécaniquement les effets les plus variés dans les tissus ; les fils de gomme vulcanisés remplacèrent les ressorts élastiques.

De cette époque date le développement rapide de l'industrie des tissus élastiques. Les progrès réalisés et, avec eux, les bénéfices, tentèrent un grand nombre de fabricants.

Aussi la concurrence devint considérable, l'excessive production engendra une crise; entre 1850 et 1860 un grand nombre de fabricants durent se retirer de la lutte. Ceux qui demeurèrent maîtres de la situation s'ingénièrent à augmenter et à perfectionner leur outillage.

Depuis 1860, l'industrie des tissus élastiques a pris à Rouen une très grande importance et l'on peut dire, sans exagération, que Rouen occupe le premier rang pour cette fabrication. Paris et sa banlieue s'occupent plus spécialement du montage des bretelles, ceintures et jarretières. On trouve un centre de fabrication assez important, dans la Somme, à Quévauvilliers. Saint-Chamond fabrique les tissus élastiques pour chaussures. Saint-Étienne produit des tissus à chaîne soie, pour la bretelle riche; enfin Lyon et Nîmes comptent quelques monteurs de bretelles.

L'industrie des tissus élastiques, par la supériorité du goût, par la variété infinie des échantillons annuellement produits, a placé la France au premier rang. Non seulement elle fournit à la consommation nationale, mais son chiffre d'exportation est considérable. Aussi, en présence de ces résultats, les pays étrangers ont-ils mis tout en œuvre pour s'affranchir du tribut qu'ils payent à l'industrie française. A l'abri de tarifs ultra-protecteurs de 35, 40 et même 60 p. 0/0, suivant les qualités, les États-Unis cherchent à acclimater chez eux la fabrication des tissus élastiques. L'Allemagne essaie, comme toujours, de nous faire concurrence pour cet article; malgré les tarifs de plus en plus élevés, les Allemands achètent cependant pour plus de 700,000 francs de tissus à une seule maison de Rouen; ces matières servent à confectionner des bretelles bon marché, mais les montures sont lourdes et sans goût.

L'industrie des tissus élastiques, comme beaucoup d'autres, ne peut vivre que de liberté; la protection lui est funeste. Elle emploie le coton, le lin, la soie, la laine, le caoutchouc, qu'elle reçoit en grande partie de l'étranger et qui sont exempts de droits ou ne sont grevés que de droits insignifiants. Elle a, plus que beaucoup d'autres, raison de se plaindre des droits exagérés que lui imposent certains pays. Ainsi l'Amérique voit entrer ses cotons en franchise et, en retour, fait payer plus de 40 p. 0/0 de la valeur des produits fabriqués qu'elle reçoit.

DEUXIÈME PARTIE.

LES EXPOSITIONS.

L'industrie des tissus élastiques et des bretelles, peu développée avant 1834, n'est pas représentée aux Expositions antérieures. En 1819 cependant, on trouve parmi les exposants réunis au palais du Louvre un sieur Pavie, de Rouen, fabricant de *rubans de laines teints*[1]. A cette époque en effet, les bretelles, ainsi que nous l'avons vu précédemment, consistaient dans des bandes de drap.

L'Exposition de 1834 réunit trois fabricants de «bretelles et jarretières élastiques sans coutures, fabriquées au métier et dont la doublure se fait en même temps que le tissu[2]».

Le rapport du jury signale aussi un sieur Beaudran, de Paris, «qui paraît être le premier qui ait fait des empeignes avec des tissus en fil de gomme élastique[3]».

L'Exposition de 1839 fournit des données plus complètes sur l'industrie qui nous occupe. Cinq fabricants, tous de Paris, y prirent part. Un fabricant de chaussures est cité pour «une disposition d'élastiques placés des deux côtés de ses bottes ou bottines[4]». Un industriel est récompensé pour «ses tissus en gomme élastique naturelle, sans mauvaise odeur et son système de garnitures métalliques remplaçant les boutonnières[5]»; un autre, pour ses bretelles en peau. Le rapport signale chez tous une très forte production pour l'exportation. Il donne des renseignements curieux sur les prix des bretelles; ainsi, la paire de bretelles bon marché en coton valait de 0 fr. 14 à 0 fr. 20; «une paire de bretelles pour militaire, garantie deux ans de durée, 0 fr. 30[6]»; en gomme élastique, de 0 fr. 55 à 0 fr. 70. Par contre, le prix des bretelles riches pouvait s'élever à 10 francs. Un sieur Bellamy est cité pour occuper, tant à Paris qu'à Rouen, de 250 à 300 ouvriers, employant de «800 à 1,000 livres de coton par mois[7]».

Aucun fabricant de tissus élastiques ou de bretelles ne figure à l'Exposition de 1849. Nous avons indiqué plus haut les causes qui, à cette époque, précipitèrent dans une crise l'industrie de la bretelle. Les troubles politiques de 1848, encore tout récents, nous paraissent expliquer aussi dans une certaine mesure cette abstention. Ce n'est qu'à l'Exposition de Londres, en 1851, que l'industrie des bretelles a commencé à former un groupe à part.

[1] Exposition publique des produits de l'industrie française au Louvre en 1819. *Catalogue*, p. 115.

[2] *Rapport du Jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, t. III.

[3] *Ibid.*, t. II, p. 274.

[4] Exposition des produits de l'industrie française en 1839. *Rapport du Jury central*, t. III, p. 423.

[5] *Ibid.*, t. III, p. 424.

[6] *Ibid.*, t. III, p. 424.

[7] *Ibid.*, t. III, p. 426.

Le rapport du jury mixte international de l'Exposition de 1855 signale l'application du métier à la Jacquart à la fabrication des tissus fins rétrécis pour bretelles; il fournit quelques données sur cette industrie à l'étranger. Sur 19 exposants, 4 étaient étrangers; une maison anglaise de Birmingham produisait des tissus élastiques pour bretelles et bottines. Une maison suisse à Aarau, en Argovie, exposait les mêmes genres que Rouen, dans les mêmes prix. Enfin, un fabricant de Reutlingen confectionnait des bretelles de laine rouge, complément nécessaire du costume des paysans du Würtemberg [1].

En 1867, l'industrie de la bretelle était presque exclusivement concentrée à Rouen; la plus grande partie du travail s'y faisait mécaniquement. Le métier à tisser de M. Fromage, produisant par jour 80 douzaines de paires de bretelles, avait permis d'abaisser à 0 fr. 06 par douzaine le prix de la main-d'œuvre.

A Paris, au contraire, le travail manuel était prépondérant. Les ouvriers tisseurs et les apprentis étaient occupés dans des ateliers; les femmes ou monteuses travaillaient chez elles. Le salaire moyen était de 5 fr. 50 pour les hommes, de 3 francs pour les femmes; les apprentis recevaient la nourriture et l'entretien. Les boucles employées pour le montage étaient de cuivre ou d'acier; celles de cuivre venaient de Paris; celles d'acier, de Reaucourt (Ardennes); les unes et les autres se faisaient mécaniquement depuis 1836. Le salaire journalier des ouvriers en boucles variait de 2 fr. 50 à 5 francs; celui des femmes de 1 fr. 50 à 2 francs; les enfants gagnaient de 0 fr. 75 à 2 francs.

Parmi les progrès réalisés depuis quinze ans, en dehors du métier précédemment cité, le rapport signalait la création des bretelles *hygiéniques* dont l'élasticité se trouve reportée à la partie inférieure, et des boucles dites *à pont,* remplaçant la boucle ordinaire.

Le chiffre total de la production était de 10 millions de francs par an; l'Angleterre, la Russie et l'Amérique offraient d'importants débouchés. Paris fabriquait pour 2 millions de francs de boucles, dont un tiers pour l'exportation [2]. Cependant notre fabrication n'entrait que pour les huit dixièmes dans la fourniture des tissus élastiques pour la cordonnerie [3]. Pour cet article, Birmingham et Aarau tentaient déjà de faire concurrence à l'industrie française sur son propre marché.

Le rapport du jury international de l'Exposition de 1878 nous a montré qu'il existait alors en France deux centres importants de fabrication de tissus élastiques et de bretelles [4].

Le centre Rouen-Paris fabriquait pour 6 millions de tissus, dont la moitié était montée par les manufacturiers eux-mêmes. L'exportation représentait 1 million et demi.

[1] Exposition internationale de Paris en 1855. *Rapport du Jury mixte international,* t. II, p. 503.

[2] *Catalogue général de l'Exposition de 1867,* 4e livraison. Gr. IV, cl. 34, 4e série, p. 61 et 62.

[3] *Ibid.*, p. 83.

[4] Exposition universelle internationale de 1878. — *Rapport du Jury international.* Gr. IV, cl. 37, Accessoires du vêtement, p. 205 et suivantes.

Le centre Saint-Étienne-Saint-Chamond s'adonnait à la fabrication du tissu élastique à trame de soie; la production annuelle était de 9 à 10 millions, dont 4 pour l'exportation.

Le premier centre employait 1,200 métiers et 2,000 ouvriers, gagnant en moyenne, les hommes 5 francs et les femmes 2 francs; la plus grande partie des matières premières venait de France.

Le second centre occupait 600 ouvriers et 800 à 900 ouvrières. Le salaire moyen des hommes était de 6 francs, celui des femmes de 2 fr. 25 à l'atelier et de 1 fr. 75 à domicile; les soies étaient tirées de Chine; les fils de caoutchouc, d'Angleterre. Depuis 1875, la production de Saint-Étienne s'était d'ailleurs considérablement ralentie sous la double influence de la concurrence anglaise pour les tissus destinés aux chaussures d'hommes et de la mode qui avait substitué les boutons à l'élastique pour les chaussures de femmes. Le montage des bretelles et jarretières s'effectuait en grande partie à Paris et à Rouen. Le chiffre total, y compris le prix des tissus fournis par les manufacturiers des deux centres précédemment cités, s'élevait à 11 millions de francs. L'importation des bretelles montées était nulle : l'Angleterre y avait renoncé. L'exportation atteignait 20 p. 0/0 de la production totale. Saint-Chamond exportait plus de tissus et moins de jarretières montées, par suite des tarifs très élevés établis par les États-Unis sur les articles confectionnés.

L'Exposition de 1878 comptait 16 exposants français et 7 étrangers; l'Autriche, la Suisse et l'Espagne étaient représentées chacune par deux maisons, l'Amérique du Nord par une seule. Le rapport signalait le cachet européen très marqué des produits américains; il regrettait l'abstention des maisons anglaises et surtout des maisons allemandes de Barmen, qui auraient fourni de précieux éléments d'étude et de comparaison. Après avoir constaté les progrès et les développements de l'industrie des tissus élastiques depuis 1867, le rapporteur de 1878, M. Hartog, concluait en ces termes :

« Cette industrie réclame la liberté commerciale; elle ne demande pour elle-même aucune protection; elle se plaint, par suite, des droits presque prohibitifs dont la frappent la plupart des puissances..... Si elle devait être atteinte par une augmentation des droits sur les fils de caoutchouc que la région de Saint-Étienne-Saint-Chamond surtout est encore forcée de tirer d'Angleterre, elle succomberait infailliblement. Cette industrie demande donc, pour les matières auxquelles elle fait subir des transformations industrielles, sinon une franchise complète, au moins des facilités d'admission temporaire, pour les quantités qu'elle réexporte et qui sont une source de prospérité, non seulement pour elle, mais pour d'autres industries qui dépendent du développement de ses exportations [1]. »

Ces paroles, si justes alors, le sont encore plus aujourd'hui par suite de la concur-

[1] Exposition universelle internationale de 1878. — *Rapport du Jury international*. Gr. IV, cl. 37, Accessoires du vêtement, p. 212.

rence formidable qui se fait à l'étranger à l'abri de droits protecteurs, vraiment prohibitifs, tels que ceux qui sont imposés, par les États-Unis notamment, sur les articles confectionnés, et qui s'élèvent à 35, 40 et 50 p. o/o de leur valeur. L'examen attentif et approfondi de la situation actuelle de l'industrie des tissus élastiques, bretelles et jarretières, confirmera cette manière de voir.

TROISIÈME PARTIE.

EXPOSITION DE 1889.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

FRANCE.

Il a suffi de jeter un rapide coup d'œil sur les vitrines des fabricants qui nous intéressent pour se convaincre que la France, loin d'avoir dégénéré, avait fait, depuis 1878, de nouveaux et sérieux progrès.

Tous les exposants ont apporté un soin spécial à la présentation de leurs produits; il y a eu, à ce point de vue particulier, une lutte véritable entre les fabricants de Rouen, de Saint-Étienne et de Paris. Après avoir admiré l'harmonieuse combinaison des nuances qui avait présidé à la composition des tissus, le visiteur ne pouvait s'empêcher d'apprécier tout le parti qu'avaient su en tirer les habiles ouvrières appelées à les transformer.

Les bretelles, les jarretières et les ceintures étaient tantôt disposées dans un ordre méthodique et savant, tantôt présentées pêle-mêle et dans un désordre voulu, plus ingénieux et plus agréable à l'œil que le classement le plus rigoureux.

Les objets simples et de première nécessité ne le cèdent en rien aux articles de luxe. L'humble jarretière de coton ne pâlit pas trop à côté de sa sœur cadette et plus coquette, la jarretière de soie, et c'est merveille de voir que l'habileté des mains ait pu remplacer par d'autres accessoires et par des tissus inférieurs les dentelles, les rubans et les broderies, qui sont les ornements habituels des jarretières de soie, et arriver néanmoins à produire les plus heureux effets.

Les ceintures les plus variées et les bretelles de toutes couleurs et des formes les plus diverses s'étalent et s'allongent du haut en bas des vitrines. Il serait impossible de compter combien de systèmes différents et de genres de montures spéciaux sont affectés aux bretelles : le nombre en est formidable et s'accroît chaque jour.

Les ceintures de coton, chères aux Orientaux, sont placées à côté des ceintures de soie aux boucles solides et brillantes et permettent une comparaison entre les mœurs

et la civilisation de l'Occident et de l'Orient. L'abondance et la variété des ceintures et tours de taille exposés font pressentir l'importance de ce nouveau produit. Le développement de la gymnastique et des exercices physiques doit nécessairement répandre et rendre presque banal l'usage des ceintures.

En tête des exposants français, il faut placer les deux importantes maisons de Rouen qui sont établies, l'une à Saint-Sever, l'autre à Darnetal. Chacune d'elles mérite plus qu'une mention spéciale; une notice historique, que ne permet pas, à notre vif regret, la nature de ces comptes rendus, ne serait point déplacée.

L'établissement du faubourg Saint-Sever couvre près de 4 hectares superficiels; les constructions renferment 30,000 broches à filer le coton et 10,000 broches à le retordre; 700 métiers à tisser mécaniquement, dont 450 destinés au tissage des bretelles.

Le personnel employé dans l'usine est de : 235 hommes au salaire moyen de 4 francs par jour; 575 femmes à 3 fr. 25 et 490 enfants à 1 fr. 50.

Le chiffre de la main-d'œuvre s'élève annuellement à 1,100,000 francs.

Le chiffre des affaires (tissus élastiques et autres tissus compris) s'élève à près de 4 millions et demi.

L'établissement importe chaque année pour environ un million de francs de cotons en laine dont les deux tiers par navire direct de la Nouvelle-Orléans à Rouen.

L'établissement de Darnetal a été créé par un des plus anciens fabricants de bretelles; son fondateur s'est élevé à force de travail, d'intelligence et de persévérance, de la condition d'ouvrier à celle d'industriel de premier ordre. Tisserand, dessinateur et mécanicien, il a inventé ou perfectionné, construit ou fait construire la plupart des métiers employés à Darnetal.

L'usine se développe sur un espace considérable, sa longueur est de 163 mètres sur 23 de largeur; l'aspect extérieur en est monumental; une machine de 350 chevaux met en mouvement tous les métiers.

Le personnel comprend plus de 700 ouvriers pour le tissage et la confection. La production journalière dépasse 60,000 mètres de tissus pour bretelles, ceintures, jarretières, bracelets, et de tissus pour bandages et corsets : un tiers seulement de cette production est confectionné à l'usine et les deux autres tiers sont vendus en tissus. Le chiffre d'affaires annuel est supérieur à 2 millions de francs.

S'il y a entre les deux établissements que nous venons de décrire trop sommairement des différences nombreuses, il y a rapprochement entre eux sur le terrain de l'instruction, de l'assistance et de la prévoyance. Ici et là, les enfants, les vieillards, les malades, les femmes en couches sont l'objet des soins les plus attentifs; des caisses de secours fonctionnent au profit des nécessiteux et les livrets de caisse d'épargne sont libéralement distribués.

Si nous nous sommes étendus plus que nous n'avons coutume de le faire sur les mérites de ces deux établissements, c'est parce que nous avons tenu à les faire sortir de

l'ombre discrète où ils semblaient depuis trop longtemps oubliés ou négligés. Ils font, l'un et l'autre, le plus grand honneur au département de la Seine-Inférieure et au pays, et c'est avec un sentiment de satisfaction véritable que le Jury des récompenses a décerné deux grands prix aux deux établissements modèles et rivaux de Darnetal et de Saint-Sever.

Quelques esprits chagrins et peut-être jaloux ont trouvé excessives deux récompenses d'ordre supérieur attribuées à l'industrie des bretelles et tissus élastiques; aucune critique n'est moins fondée. Il suffit d'avoir visité dans tous leurs détails les deux grandes maisons rouennaises pour faire tomber toute velléité de critique ou de dénigrement. Quelque mince que paraisse l'industrie des tissus élastiques, les établissements qui ont obtenu les grands prix sont tout à fait hors de pair et placent l'industrie qui les concerne au premier rang.

Au-dessous et à côté de ces deux grands établissements, il y a d'importantes fabriques à Saint-Étienne et à Saint-Chamond. Il est bien entendu toutefois que dans ces deux dernières villes il n'est plus question que de la filature des tissus de soie ou des tissus de soie et coton. Ces tissus ne s'appliquent pas seulement aux bretelles, jarretières et ceintures, mais aussi aux chaussures.

Une maison de Saint-Étienne a présenté des tissus de soie élastiques brochés et façonnés, d'une fantaisie riche, hardie et d'une nouveauté tout à fait incontestable. Les tissus qu'exposait ce fabricant se retrouvaient dans maintes vitrines sous forme d'articles confectionnés; les principaux genres consistaient dans des armures variées, telles que : nids d'abeille, grains d'orge, etc., et dans des articles à franges doubles et iples. Les tissus brochés sont produits avec des métiers à 4, 5 et 6 navettes; pendant très longtemps, Rouen a dû acheter à Saint-Étienne ce genre de tissu qu'il était incapable de produire.

La maison de Saint-Étienne à laquelle le Jury a décerné une médaille d'argent fait un chiffre très important, plus d'un million, dont les deux tiers sont destinés à l'exportation.

Saint-Étienne et Saint-Chamond étaient brillamment, mais insuffisamment représentés.

Les ouvriers et ouvrières de la Loire reçoivent des salaires plus élevés qu'en Normandie; la moyenne est, pour les hommes, de 6 francs par jour et, pour les femmes, de 2 fr. 50.

Le département de la Somme renferme deux fabriques importantes de tissus élastiques, l'une à Quevauvillers, l'autre à Vignacourt.

La première produit 1,200,000 mètres de tissus pour jarretières et 200,000 mètres de tissus pour bretelles, ce qui représente un chiffre de 400,000 à 500,000 francs d'affaires; la seconde fabrique, avec un personnel de plus de 50 ouvriers, 500,000 mètres de tissus élastiques.

Le chef de la première maison a, pour la qualité de ses produits, obtenu une des

Imprimerie nationale

premières places; le chef de la seconde ajoute au mérite d'avoir développé dans le département de la Somme la production des tissus élastiques celui d'avoir créé en France la fabrication d'un article importé d'Angleterre jusqu'en ces dernières années. Ce dernier exposant a inventé et exploité un nouveau procédé pour vulcaniser les «dessous de bras»; il a été assez heureux et assez habile pour vendre à l'Angleterre ce produit qu'elle vendait autrefois à la France; le chiffre des «dessous de bras» en feuilles françaises vendues au delà du détroit s'élève à 250,000 francs. C'est à raison de tous ces efforts couronnés de succès et de la qualité de tous ses produits qu'une médaille d'or a été décernée à cet exposant.

Presque tous les fabricants de tissus élastiques et de bretelles de Paris qui ont figuré à l'Exposition ne sont pas des fabricants dans toute la force du terme; à part deux ou trois, ils sont plutôt des confectionneurs, des monteurs, presque toujours des inventeurs. Pour ceux qui font exception à cette règle, les métiers sont peu nombreux et réservés à la production de certaines spécialités; pour le surplus, c'est à Rouen et à Saint-Étienne que les soi-disant fabricants s'approvisionnent.

Le goût particulier, les idées ingénieuses des maisons de Paris, l'honnêteté des fabricants permettent à chacun d'avoir son champ d'exploitation personnel.

Quoique la distinction soit difficile et parfois très subtile, il y a lieu de diviser, même à Paris, les fabricants de tissus élastiques et de bretelles en deux catégories : la première comprendrait les quelques fabricants qui produisent réellement le tissu; la seconde, ceux, beaucoup plus nombreux, qui transforment la matière première.

Dans la première de ces catégories figurent deux fabricants dont le chiffre d'affaires varie de 700,000 francs à 900,000 francs et qui, pour réaliser une partie de ce chiffre, se servent d'un personnel ouvrier important (plusieurs centaines d'ouvriers et ouvrières), de machines à vapeur et d'outils perfectionnés.

Dans la seconde, nous avons admiré les produits de plusieurs maisons d'un goût et d'un cachet tout à fait parisiens. Certaines de ces maisons font jusqu'à 300,000 et 400,000 francs d'affaires et rendent aux fabriques de Rouen et de Saint-Étienne dont elles propagent, transforment et embellissent les produits, les plus signalés services. Ce sont ces maisons qui, très souvent, sont le trait d'union entre les tisseurs et les acheteurs étrangers; ce sont ces maisons qui cherchent les débouchés nouveaux, tels que les Indes, l'Australie, la Chine et le Japon; ce sont elles, en un mot, qui sèment les idées, inspirent les fabricants et guident les consommateurs.

A côté et au-dessous de cette seconde catégorie, il faut placer la branche d'industrie accessoire qui se consacre au montage de la bretelle et de la jarretière. Le plus important des fabricants de montage a présenté de fort jolis spécimens que nous avons, d'ailleurs, retrouvés chez beaucoup de ses clients. C'est à Saint-Cyr-l'École (Seine-et-Oise) que sont établis les ateliers auxquels nous faisons allusion, ateliers dotés de machines mues par la vapeur et éclairés à la lumière électrique.

A côté des bretelles et jarretières, nous avons vu figurer de très jolies nouveautés

dues certainement à l'inspiration d'une femme, et d'un goût tout à fait délicat: c'étaient des jarretières (jarretières qui s'attachent au corset), des jupons en soie aux nuances les plus chatoyantes et des tournures garnies de flots de rubans et terminées par des jupes de surah de toutes couleurs.

Notre énumération serait incomplète si nous ne mentionnions pas deux fabricants de tissus élastiques établis, l'un à Paris et l'autre dans la Mayenne.

Le premier s'applique à la fabrication des tissus élastiques ronds et plats usités dans la chapellerie et la mode; il emploie une centaine d'ouvriers (les hommes gagnent de 5 à 8 francs par jour; les femmes, de 2 à 3 francs; les enfants, de 1 à 2 francs) et un assez grand nombre de métiers mus à la vapeur; il imprime et apprête ses tissus dans ses ateliers et atteint un chiffre d'affaires de 750,000 francs.

Le second a le grand mérite d'avoir fondé dans la Mayenne l'industrie des tissus élastiques pour chaussures et d'avoir apporté à cette fabrication des perfectionnements qui ont été appréciés par des juges autorisés et compétents, MM. Imbs et Tresca.

L'élastique satin que l'on cherchait en Angleterre est fourni aujourd'hui par une maison française aux fabricants de chaussures, de tiges piquées, aux bottiers et aux marchands de fournitures pour chaussures; c'est à ce fabricant de la Mayenne qu'est dû cet incontestable progrès.

PAYS ÉTRANGERS.

En 1889, comme en 1878, nous avons à regretter l'abstention presque complète des fabricants étrangers.

L'Angleterre, qui a fait défaut, compte des fabriques très importantes, soit à Leicester, soit à Coventry. Dans cette dernière localité seule, il y a quatre maisons d'ordre moyen, occupant de 80 à 200 ouvriers et faisant de sérieuses affaires d'exportation avec l'Australie et l'Amérique du Nord.

L'Allemagne a vu se monter des établissements de premier ordre à Barmen et à Elberfeld. Nous avons essayé vainement d'obtenir des renseignements précis; quoi qu'il en soit, l'importance des usines allemandes et le développement de leurs affaires sont de notoriété publique. Les plaintes de nos fabricants sur les effets de la concurrence allemande à l'étranger attestent les progrès de nos rivaux d'outre-Rhin.

Ce que nous venons de dire de l'Allemagne s'applique également à l'Autriche. En 1878, le rapporteur comparait déjà la production de deux maisons autrichiennes à celles de nos grands établissements de la Seine-Inférieure; il est à présumer que l'industrie autrichienne n'a pas dégénéré depuis la dernière Exposition.

L'Amérique du Nord ne nous a pas permis de juger ses produits, et, cependant, il paraît qu'elle renferme des fabriques de la plus grande importance. A la faveur de droits prohibitifs, elle a implanté sur son sol la production des tissus élastiques et la fabrication des bretelles et des jarretières.

C. F. E.

La Suisse nous a présenté un de ses plus importants fabricants d'élastiques. La collection des tissus, destinés pour la plus grande partie à la chaussure, était des plus variées et des plus complètes, et comprenait les plus bas prix jusqu'aux plus élevés. depuis dix ans, cette maison a réalisé les plus grands progrès et amélioré sa fabrication de la manière la plus sensible. Son chiffre d'affaires s'est développé sérieusement; il atteint, aujourd'hui, plus d'un million. Le jury n'a pas hésité à lui accorder une médaille d'or.

CONCLUSIONS.

Malgré l'abstention regrettable de tous les pays étrangers, il est permis de jeter un regard de satisfaction sur la situation de l'industrie française des tissus élastiques.

La prospérité qui, jusqu'à ce jour, s'est très nettement affirmée, est surtout due aux perfectionnements constants de l'outillage et des produits de fabrication, à la variété des créations et au goût des fabricants de première et de seconde main.

Nos produits, malgré la concurrence étrangère, continuent à s'exporter en Angleterre, en Allemagne, en Suisse, en Belgique, en Italie, en Suède, en Norvège, en Hollande, en Danemark, en Turquie, en Amérique et aux Indes anglaises. Cependant, depuis quelques années, les efforts des industriels étrangers, des Allemands et des Anglais, ont produit leurs effets. L'article français, de qualité ordinaire, devient difficile à vendre, surtout en Allemagne, où il est grevé de droits fort élevés; l'article de qualité supérieure a ses entrées partout, car il continue à être l'expression de la nouveauté et du goût.

Le rapporteur de 1878 réclamait, au nom de cette industrie, la liberté commerciale sans réserve ni exception; il avait, selon nous, mille fois raison. Aujourd'hui, les fabricants de Saint-Étienne, de Saint-Chamond et de Rouen, réclament encore l'entrée en franchise de toutes les matières premières tirées de l'étranger (filés de coton anglais, fils de caoutchouc anglais, soies de Suisse et de Chine); mais ils réclament la dénonciation des traités de commerce et le maintien, contre les produits étrangers, du droit établi au tarif général actuel, soit le droit de 200 francs par 100 kilogrammes.

Nous consentons volontiers à demander que les droits actuels du tarif général et du tarif conventionnel soient maintenus, mais nous ne voyons pas quel profit l'industrie des tissus élastiques pourrait tirer de la suppression des traités de commerce.

Cette industrie fait la plus grande partie de ses affaires avec l'étranger; l'étranger, de son côté, cherche à lui enlever l'importante clientèle qu'elle a su conquérir et retenir jusqu'à ce jour. Que se passera-t-il le jour où les nations amies avec lesquelles nous étions liés par des traités seront rendues à leur indépendance?

Il est à craindre qu'elles fassent des traités avec les autres pays d'Europe, nos concurrents et nos rivaux, et que cette nouvelle situation économique réduise l'industrie des tissus élastiques à la seule clientèle de la France et de ses colonies. Puisque cette industrie a su maintenir sa prospérité jusqu'à présent, contentons-nous du *statu quo* et que nos fabricants ne rompent pas avec un passé plein de gloire et d'avantages!

J. HAYEM,

Président des Comités d'admission et d'installation et du Jury de la classe 35.

A. MORTIER,

Rapporteur du Jury de la classe 35.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du Jury 233
Introduction 235
Récapitulation générale, par pays, du nombre des exposants récompensés 243

Bonneterie.
Considérations générales. — Historique 247
Tricot et bonneterie 247
Historique de la fabrication des bas 256
La bonneterie aux Expositions universelles (1798 à 1889) 263
Exposition de 1889 286
Bonneterie de coton 289
Bonneterie de laine 290
Bonneterie de soie et de bourre de soie 292
Bonneterie tricotée 293
Bonneterie de lin 294
Expositions étrangères 294
Belgique 294
Équateur 294
Espagne 294
États-Unis 295
Grande-Bretagne 296
Grèce 296
Italie 296
Grand-duché de Luxembourg 297
Pays-Bas 297
Portugal 298
Russie 298
Suisse 298
Brésil 299
Mexique 299
Résumé 300

Boutons.
Première partie. — Historique 307
Deuxième partie. — L'industrie des boutons aux Expositions 312
Troisième partie. — L'industrie des boutons à l'Exposition de 1889 319
France 321
Étranger 324

Lingerie pour hommes et pour femmes.
Considérations générales. 327
La chemiserie et la lingerie à l'Exposition de 1889. 332
Examen des produits exposés. 358
Chemiserie. 358
France. 358
Pays étrangers. 362
Conclusions générales. 364

Cravates et cols-cravates.
Considérations générales. 369
L'industrie des cravates et cols-cravates à l'Exposition de 1889. 373
Examen des produits exposés. 376
Conclusions. 381

Corsets.
Première partie. — Historique. 383
Deuxième partie. — L'industrie du corset aux Expositions. 387
Troisième partie. — L'industrie du corset à l'Exposition de 1889. 394
France. 396
Belgique. 398
États-Unis. 398
Espagne. 400
Russie. 400
République Argentine, Brésil et Chili. 401
Roumanie. 401
Conclusions. 403

Éventails.
Considérations générales. 405
Première partie. — Historique. 406
Deuxième partie. — Expositions. 419
Exposition de 1889. 426
Conclusions. 428

Ganterie.
Considérations générales. — Historique de la ganterie. 431
La ganterie aux Expositions. 440
La ganterie à l'Exposition de 1889. 453
Conclusions. 458

Cannes, fouets, cravaches, ombrelles, parasols et parapluies.
Première partie. — Historique. 461
Cannes, fouets, cravaches. 461
Parapluies. 462
Parasols et ombrelles. 467
Deuxième partie. — Expositions. 475
Troisième partie. — Exposition de 1889. 482
Ombrelles et parapluies. 482
France. 484

Étranger 485
Cannes, manches de parapluies et garnitures. 486

TISSUS ÉLASTIQUES, BRETELLES, JARRETIÈRES ET CEINTURES MONTÉES.
Première partie. — Considérations générales. — Historique. 489
Deuxième partie. — Les Expositions 492
Troisième partie. — Exposition de 1889. 495
Examen des produits exposés. 495
France. 495
Pays étrangers. 499
Conclusions. 501

CLASSE 36.

Habillement des deux sexes

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. ALBERT LEDUC,

MEMBRE DE LA COMMISSION PERMANENTE DES VALEURS DE DOUANES

COMPOSITION DU JURY.

MM. Muzet (Alexis), *Président*, négociant en cheveux, membre du conseil municipal de Paris, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Vaxelaire-Claes, *Vice-Président*, industriel ..... Belgique.

Leduc, *Rapporteur*, fabricant de chapeaux, membre de la commission permanente des valeurs de douanes, grand prix à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Patay, *Secrétaire*, fabricant de fleurs artificielles, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

Fluss (Émile), fabricant de chapeaux ..... Autriche-Hongrie.

Reitlinger (Théodore), fabricant de chaussures ..... Autriche-Hongrie.

Reyre (Antonio), négociant-commissionnaire ..... Équateur.

Marino (José Alvarès), député ..... Espagne.

Rumril (James), avocat ..... États-Unis.

Ablett (W.-J.), manufacturier ..... Grande-Bretagne.

Zarate (Eduardo E.), membre de la Commission mexicaine ..... Mexique.

Bernales (R.), négociant-commissionnaire ..... Pérou.

Grant, membre de la commission roumaine, délégué du commissaire général ..... Roumanie.

Appert (Aristide), fabricant de chaussures, membre de la chambre consultative des arts et manufactures de Châlons-sur-Marne ..... France.

Bessand (Charles), manufacturier, ancien président du tribunal de commerce de la Seine, président du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Guillaumou, député ..... France.

Haas, fabricant de chapeaux de paille et de feutre et de casquettes, membre de la chambre de commerce de Paris, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Marcade (ancienne maison Bouillet), fabricant de confections pour dames, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 .... France.

Touzet (Henry), fabricant de chaussures, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Aron, *suppléant*, adjoint au maire du 11e arrondissement, membre de la commission d'organisation de l'exposition coloniale ..... Colonies.

Löwenstein (Adolf), *suppléant*, fabricant de chaussures ..... Autriche-Hongrie.

Outeiro-Ribeiro (J.-M.), *suppléant*, membre de la Commission portugaise. Portugal.

Iscovesco, *suppléant*, délégué du commissaire général roumain ..... Roumanie.

Grunwaldt (Édouard), *suppléant*, négociant en fourrures ..... Russie.

Sporri (J.), *suppléant* ..... Suisse.

Ducher (Hippolyte), *suppléant*, tailleur, spécialité d'uniformes, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

MM. Galoyer, *suppléant,* fabricant de chaussures, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Morin-Hiélard, *suppléant,* (ancienne maison Hiélard), fabricant de plumes pour parures, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Vessière-Paulin, *suppléant,* fabricant de confections pour enfants, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Dumaresq (Armand), *expert,* artiste-peintre, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Van Marke, *expert,* fabricant de chaussures..... Belgique.

PREMIÈRE PARTIE.

PRÉLIMINAIRES

ET

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

PRÉLIMINAIRES.

Notre mission est de rendre compte des opérations du Jury et d'exposer la situation industrielle de chacun des pays qui ont participé à l'Exposition; mais nous croyons utile de donner tout d'abord quelques renseignements sur le fonctionnement des comités qui ont eu à prononcer l'admission des exposants, à organiser l'installation de leurs produits et à statuer sur l'attribution des récompenses.

Nous avons pu apprécier combien l'absence d'indications de ce genre, dans les rapports de 1855, de 1867 et de 1878, nous avait rendu la tâche difficile, et nous pensons que cet aperçu pourra faciliter l'œuvre de nos successeurs dans les prochaines expositions.

Ce n'est en effet que lorsque tout est terminé, que l'on peut reconnaître les avantages et les défauts d'une installation aussi compliquée que celle de la classe de l'habillement.

ADMISSION.

Le comité d'admission, dont les membres ont été nommés par M. le Ministre du commerce, était composé de :

MM. Bessand (Paul), fabricant de vêtements confectionnés pour hommes;
Denglehem (Horace), président de la Société industrielle de Saint-Quentin;
Ducher (Hippolyte), fabricant de vêtements sur mesures pour officiers;
Dumaresq (Armand), artiste-peintre, membre des comités d'admission et du Jury des récompenses à l'Exposition de 1878;
Fanien (Achille), fabricant de chaussures, membre des comités d'admission et d'installation et du Jury des récompenses à l'Exposition de 1878;
Ferrand (Paul), membre du syndicat des ouvriers chapeliers;
Galoyer, fabricant de chaussures sur mesures;
Guillaumou, député, ancien ouvrier cordonnier;
Haas, fabricant de chapeaux, membre des comités d'admission et d'installation et du Jury des récompenses à l'Exposition de 1878;
Hattat (Frédéric), fabricant de chaussures;
Hériot, directeur des magasins du Louvre;
Hiélard (L.), ancien fabricant de plumes pour parures, membre du comité d'admission à l'Exposition de 1878;
Jumelle (Alfred), ancien fabricant de passementeries, membre des comités d'admission et d'installation à l'Exposition de 1878;
Leduc (Albert), fabricant de chapeaux, membre du comité d'admission à l'Exposition de 1878, membre du Jury des récompenses à l'Exposition d'Amsterdam en 1883;

IMPRIMERIE NATIONALE.

Lévy (Ernest), négociant commissionnaire, membre du Jury des récompenses aux Expositions d'Amsterdam en 1883 et d'Anvers en 1885;

Muzet (Alexis), négociant en cheveux, membre des comités d'admission et d'installation et du Jury des récompenses à l'Exposition de 1878; membre du Jury des récompenses aux Expositions d'Amsterdam en 1883 et d'Anvers en 1885;

Patay, fabricant de fleurs artificielles;

Plassard, administrateur des magasins du Bon Marché;

Tirard, fabricant de chapeaux;

Toussaint (Dieudonné), directeur de l'Association générale des ouvriers tailleurs;

Touzet (Henri), fabricant de chaussures, membre du Jury des récompenses aux Expositions d'Amsterdam en 1883 et d'Anvers en 1885;

Vivier (Joseph), tailleur pour enfants, membre du comité d'admission à l'Exposition de 1878;

Worth (Gaston), fabricant de nouveautés confectionnées pour dames.

La première séance du comité d'admission a eu lieu le 1er avril 1887 sous la présidence de M. Georges Berger, directeur général de l'exploitation. Le bureau a été formé à l'élection comme suit :

MM. Muzet (Alexis), *Président;*
Dumaresq (Armand), *Vice-Président;*
Leduc (Albert), *Rapporteur;*
Bessand (Paul), *Secrétaire.*

La classe a été divisée en six sections, correspondant aux industries ci-après :

1° Vêtements pour hommes;
2° Vêtements pour femmes;
3° Chaussures;
4° Chapellerie;
5° Fleurs et plumes;
6° Modes et cheveux.

Il a été tenu dix séances du 1er avril 1887 au 22 juin 1888.

Dans ces séances le comité d'admission a eu à statuer sur environ 500 demandes d'admission provisoire, provoquées tant par la commission supérieure que par les comités départementaux et par lui-même.

Sur ce nombre, quelques-unes ont été repoussées et certaines renvoyées à d'autres classes dont elles ressortaient.

Quand le comité d'installation, dont il sera plus loin question, fit connaître les conditions de prix des vitrines, il se produisit environ 175 défections. En fin de compte, pour des causes diverses, le nombre des exposants se trouva définitivement réduit à 313.

Le comité d'admission eut ensuite à déterminer la surface de terrain nécessaire pour l'emplacement de la classe et à se mettre d'accord avec la Direction à ce sujet.

INSTALLATION.

Les travaux d'installation étant intimement liés à ceux d'admission, l'Administration avait décidé de conserver le même bureau pour les deux comités. En dehors de ce bureau, le comité devait comprendre huit membres dont quatre pris dans les comités d'admission et quatre élus par les exposants.

Par arrêté spécial en date du 28 avril 1888, le nombre des membres du comité d'installation de la classe 36, en raison de l'importance de cette classe et de la diversité des industries qu'elle comprenait, fut porté à dix au lieu de huit.

De ce fait les exposants ont eu à élire six membres, et leur vote a désigné :

MM. Appert, pour la chaussure;
Davasse, pour la chapellerie;
Javey, pour les fleurs artificielles;
Mohrange, pour les vêtements de femmes;
Mouillet, pour les vêtements d'hommes;
Petit, pour les modes et coiffures.

Sur quatorze présentations, M. Bertrand a été élu architecte de la classe.

Le comité d'installation s'est trouvé composé comme suit :

MM. Muzet (Alexis), cheveux, *Président;*
Dumaresq (Armand), costumes populaires, *Vice-Président;*
Leduc (Albert), chapellerie, *Rapporteur;*
Bessand (Paul), vêtements pour hommes, *Secrétaire-Trésorier;*
Appert (Aristide), chaussure;
Davasse, chapellerie;
Ducher (Hippolyte), vêtements pour hommes;
Javey, fleurs artificielles;
Mohrange, vêtements pour femmes;
Mouillet, vêtements pour hommes;
Patay, fleurs et plume;
Petit (Auguste), modes et coiffures;
Touzet (Henri), chaussure;
Worth (Gaston), vêtements pour femmes.

Architecte : M. Bertrand (Émile).

MM. Davasse, Mohrange et Worth ont, pour des causes particulières, donné leur démission; il n'a pas été pourvu à leur remplacement.

Le comité d'installation s'est réuni pour la première fois le 30 juin 1888 et pour la dernière fois le 15 mars 1890, après avoir tenu 23 séances.

L'emplacement qui a été mis à la disposition de la classe 36 avait une superficie de 2,813 mètres carrés, dont 880 m. q. 36 ont été occupés par les vitrines, et 1,932 m. q. 64 par les chemins et salons.

Le développement total de façade des vitrines a été de 719 m. 86 courants.

Le prix du mètre de façade de vitrine qui a servi de base pour la répartition des frais entre tous les exposants a été, en moyenne, de 374 fr. 10 pour toute la classe.

Le total des dépenses s'est élevé à 269,316 fr. 43. Les exposants ont versé en avances une somme de 327,643 fr. 60; il leur a été remboursé 58,327 fr. 17, plus 6,425 fr. 50 pour intérêts. Différence : 269,316 fr. 43, qui représentent le total des dépenses.

Les tableaux suivants indiquent comment se sont réparties les surfaces et les dépenses :

RÉPARTITION PAR SECTION.

	SUPERFICIE totale.	SUPERFICIE des vitrines.	SUPERFICIE des chemins et salons. (1)	FAÇADE des vitrines.	SOMMES totales dépensées.	PRIX MOYEN du mètre de façade.
	mètres carrés.	mètres carrés.	mètres carrés.	mètres.	francs.	francs.
Vêtements pour hommes	334 36	155 417	178 94	111 18	42,258 80	380 00
Vêtements pour femmes	419 74	216 18	203 56	143 355	54,842 81	382 37
Chaussures	336 52	133 45	203 07	145 025	53,197 25	366 87
Chapellerie	334 36	150 48	183 88	141 95	52,693 69	371 08
Modes et cheveux	246 39	104 92	141 47	87 85	33,286 63	379 00
Fleurs et plumes	246 39	119 93	126 46	88 00	33,037 25	375 42
TOTAUX	.....	.....	.....	.....	269,316 43	

(1) La grande avenue de 5 mètres et le grand salon ne sont pas compris dans ces surfaces.

RELEVÉ GÉNÉRAL DES DÉPENSES.

DÉSIGNATION DE LA NATURE DES TRAVAUX.	RÈGLEMENTS.
	fr. c.
Charpentes, menuiserie, échafaudages, parquets, zinguerie, sonnerie, incendie	21,851 85
Peinture, décoration, sculpture	19,906 85
Tentures, vélums, bannières, linoléum	31,966 80
Inscriptions	9,961 50
Plantes	1,330 00
Gardiennage	12,494 85
Frais de bureau, impressions, photographies	1,950 50
Gratifications, indemnités	1,360 00
Vitrines	154,000 00
Honoraires de l'architecte, 5 p. o/o	12,741 10
Suppléments imprévus	1,752 98
TOTAL	269,316 43

La classe 36 prenait directement accès sur la grande galerie centrale de 30 mètres. Son emplacement avait une longueur de 112 m. 50 sur 25 mètres, largeur insuffisante et qui aurait dû être portée à 30 mètres, parce qu'après avoir pris un passage central de 5 mètres exigé par l'Administration, l'espace utilisable pour la disposition des vitrines était réduit à 10 mètres de profondeur de chaque côté.

Malgré les difficultés créées par cette disposition, le comité s'est attaché à avoir de nombreux dégagements; il a établi des passages latéraux et continus d'une largeur de 2 mètres sur toute la longueur de la classe et a ouvert des portes de communication avec la classe voisine de la bijouterie, de façon à diviser la foule qui, sans cela, aurait été portée à traverser la classe dans sa partie centrale, en laissant inexplorées les vitrines adossées aux cloisons séparatives des classes.

Un vaste salon de 400 mètres a été réservé à l'intersection des passages de 7 mètres et de 5 mètres.

Le plan ci-annexé donnera une idée d'ensemble de cette installation.

Nous avons constaté que l'éclairage des vitrines adossées aux cloisons séparatives des classes était insuffisant; peut-être aurait-il été avantageux de laisser à jour la partie de toiture placée immédiatement au-dessus de ces cloisons.

Le comité n'a eu qu'à se féliciter de l'adjudication faite en bloc par le groupe, pour les travaux qui étaient uniformes et communs à toutes les classes du groupe IV, tels que : peintures décoratives, vélums et grosse menuiserie (cloisons et portes séparatives). Quant aux parquets, l'adjudication en a été faite, aux frais de chaque classe, par les soins de l'Administration.

Les travaux particuliers à la classe 36 ont été exécutés pour la plus grande partie (construction des vitrines) par adjudication.

Ce mode de procéder, bien que réalisant de sérieuses économies, présente de graves inconvénients. Notre adjudicataire, ayant déjà des travaux importants à exécuter dans l'Exposition pour d'autres classes, a été obligé de sous-traiter, de sorte que nous nous sommes trouvés en présence d'un tiers qui n'aurait peut-être pas été admis à prendre part à l'adjudication, faute d'offrir les garanties nécessaires d'exécution. La responsabilité de l'adjudicataire ne saurait compenser les graves embarras que cause un retard dans la livraison de travaux qui doivent être prêts à époque fixe.

En somme, il serait sage d'exiger de l'entrepreneur adjudicataire d'une classe aussi importante que la classe du vêtement, qu'il ne puisse prendre part à d'autres adjudications, ou tout au moins de limiter celles-ci à ce qu'il peut personnellement produire.

Les vitrines employées pour la classe 36 étaient construites en bois blanc, passé au noir, rehaussé d'or; toute la sculpture était en staff rapporté.

Elles offraient un soubassement saillant de 71 centimètres de hauteur, excepté dans la section du vêtement pour dames où la hauteur du soubassement n'excédait pas 50 centimètres.

La hauteur des vitrines, prise du sol, était de 3 m. 25;

La hauteur du soubassement, 0 m. 71;

La hauteur de la partie vitrée, 2 m. 17;

Les profondeurs variaient, avec le genre des produits exposés, de 0 m. 80 à 1 m. 70.

Le genre de fermeture à employer pour des vitrines qui doivent s'ouvrir par devant est une des principales difficultés de l'installation. Il faut, en effet, préserver leur intérieur de la poussière et pour certaines vitrines qui ont un grand développement ne pas couper, si possible, par des montants verticaux la façade d'exposition.

Le comité a résolu ce problème en adoptant, au lieu de glaces à pivots ou à contrepoids, des glaces à galets, sans châssis, glissant horizontalement l'une devant l'autre et venant se recouvrir sur une largeur de 4 à 5 centimètres. Les deux glaces ainsi juxtaposées semblent n'en faire qu'une et ne masquent aucun des objets exposés; la façon dont elles sont installées laisse peu de passage à la poussière.

Ce système annule tout mécanisme et a le grand avantage de ne pas fatiguer les boiseries qui, dans une exposition devant être de peu de durée, sont toujours très légèrement traitées.

Avec deux glaces mobiles de 4 m. 25 de largeur sur 2 m. 20 de hauteur, nous avons fermé une vitrine de 8 m. 45 de façade.

Ce genre de fermeture n'est utilement applicable qu'aux vitrines ayant un certain développement de façade. Pour toutes les vitrines d'un mètre de large et au-dessous nous avons employé les glaces en châssis s'ouvrant à pivot.

Le comité de la classe 36 a demandé aux exposants une somme sensiblement supérieure à la dépense totale prévue (450, 500 et 550 francs par mètre de façade selon les sections), afin de parer à tout aléa. Il n'a eu qu'à se féliciter de cette mesure.

D'accord avec les autres comités du groupe IV, les versements ont été effectués par tiers en trois termes : les deux premiers (1er décembre 1888 — 1er février 1889) de manière à pouvoir donner des acomptes aux entrepreneurs au fur et à mesure des besoins avant la fin des travaux, et le dernier (15 mars 1889) avant l'ouverture de l'Exposition pour éviter toute réclamation des exposants après la prise de possession de leurs vitrines.

Le remboursement des reliquats a été fait au prorata, accru des intérêts.

Le service de la classe 36 comprenait un gardien chef responsable et six gardiens répartis dans chacune des sections; leur travail était assez fatigant pour exiger l'emploi d'hommes jeunes et vigoureux.

S'il est indispensable de ménager l'espace nécessaire à l'installation de sièges dans l'intérieur de chaque section de la classe, il ne convient pas d'en exagérer le nombre, car le prix moyen du mètre de vitrines augmente en raison inverse de l'espace perdu.

Un nouveau système, qui a prévalu dans l'organisation de l'Exposition, a donné d'excellents résultats. C'est le système de décentralisation, remettant presque en totalité la direction et l'exécution des travaux dans chaque classe aux mains du comité d'in-

stallation, d'après les plans généraux déterminés par l'Administration, et laissant ainsi à l'initiative des comités de groupe des travaux qui, aux expositions précédentes, étaient réservés à la Direction. Les exposants n'ont eu qu'à se féliciter de cette combinaison.

Nous tenons, en terminant cet exposé, à exprimer toute notre gratitude à M. Émile Bertrand, l'architecte de la classe, dont le talent, l'activité, l'esprit d'ordre et d'économie, ainsi que l'inépuisable obligeance, ont été pour nous du plus précieux secours.

RÉCOMPENSES.

Après avoir parlé des deux comités à qui incombait la tâche d'assurer l'organisation matérielle de l'Exposition, il nous reste à dire quelques mots des opérations du Jury chargé d'attribuer les récompenses. Le tableau placé en tête du présent rapport fait connaître la composition de ce Jury. On verra ci-dessous le résultat de ses travaux.

Fonctionnement du Jury.

Le Jury des récompenses s'est fractionné pour ses travaux en six sections qui ont travaillé séparément et dont chacune correspondait à l'une des spécialités de la classe.

Chaque juré notait, pour chaque exposant, le coefficient qu'il jugeait personnellement devoir être accordé d'après le tableau ci-dessous :

Sans récompense		1 et 2
Mentions honorables		3 à 5
Médailles	de bronze	6 à 9
	d'argent	10 à 13
	d'or	14 à 17
Grand prix		18 à 20

Puis la section se réunissait et se mettait d'accord pour l'adoption d'un coefficient unique par exposant. Le classement définitif se faisait par le Jury en séance plénière.

Les propositions de récompenses ont été portées, par ordre de mérite, devant le Jury de groupe qui n'y a apporté aucun changement et les a renvoyées telles quelles devant le Jury supérieur.

Celui-ci introduisit quelques modifications dans les récompenses décernées par le Jury de classe : les unes en application de règlements généraux; les autres par suite de réclamations de membres du Jury et surtout de commissaires étrangers.

Malheureusement le classement par coefficient n'a pas été conservé et le palmarès officiel a publié la liste des récompenses par ordre alphabétique au lieu de conserver l'ordre de mérite déterminé par le Jury de la classe.

Ce Jury avait voulu marquer par cette gradation des différences sensibles entre des récompenses de même catégorie. Parcimonieux de récompenses élevées, il considérait qu'un exposant n'ayant obtenu qu'une médaille d'argent avec 13 points, était plus rapproché de celui qui remportait une médaille d'or avec 14 points que de celui qui avait une médaille d'argent avec 10 points.

Tout ce travail qui avait été élaboré avec soin et avait causé beaucoup de souci a été annihilé par le classement alphabétique.

Si l'ordre de mérite eût été maintenu, beaucoup de réclamations qui se sont produites eussent été évitées.

Récompenses accordées aux exposants.

La classe 36 comprenait au total 963 exposants ainsi répartis :

France	313	424
Colonies et pays de protectorat	111	
Étranger		539
Ensemble		963

Sur ce nombre il y avait 17 exposants hors concours :

MM. Appert (Aristide)	France.
Bessand, Blanchard, Rochard et Cie	France.
Boucard (Adolphe)	Guatémala.
Ducher (H.)	France.
Fluss (J.)	Autriche-Hongrie.
Galoyer (Louis-M.)	France.
Haas et Cie	France.
Leduc (Albert)	France.
Löwenstein (Adolphe-R.)	Autriche-Hongrie.
Marcade (E.)	France.
Morin-Hiélard	France.
Patay (E.)	France.
Reitlinger (Th.)	Autriche-Hongrie.
Reyre frères et Cie	Équateur.
Tofzet (H.-C.)	France.
Van Marcke frères (E.) et Cie	Belgique.
Vessière-Paulin	France.

Le Jury des récompenses a décerné :

Grands prix		5
Médailles	d'or	88
	d'argent	274
	de bronze	314
Mentions honorables		225
	TOTAL	906

Ces récompenses se répartissent comme suit :

NATURE DES RÉCOMPENSES.		FRANCE, colonies et pays de protectorat.	ÉTRANGER.	ENSEMBLE.
Grands prix		3	2	5
Médailles	d'or	50	38	88
	d'argent	144	130	274
	de bronze	135	179	314
Mentions honorables		59	166	225
TOTAUX		391	515	906

Le tableau qu'on trouvera pages 524-525 donne le détail des exposants par industries et par pays, ainsi que la répartition des récompenses pour chaque pays.

Récompenses accordées aux collaborateurs.

Le Jury des récompenses a accordé aux collaborateurs :

Médailles	d'or	6
	d'argent	47
	de bronze	53
Mentions honorables		10
	TOTAL	116

Ces récompenses se répartissent comme suit :

NATURE DES RÉCOMPENSES.	FRANCE.	ÉTRANGER.	ENSEMBLE.
Médailles d'or	6	//	6
Médailles d'argent	37	10	47
Médailles de bronze	39	14	53
Mentions honorables	9	1	10
TOTAUX	91	25	116

Le Jury, informé qu'il y aurait peu de récompenses accordées aux collaborateurs et considérant les exposants suffisamment prévenus par les circulaires du comité supérieur, n'a pas cru devoir en envoyer d'autres pour leur demander les propositions qu'ils auraient à faire.

Par suite, des collaborateurs méritants n'ont pas été récompensés, faute d'être présentés par les exposants qui ignoraient la façon de procéder.

Pour des raisons de convenance faciles à comprendre, les récompenses accordées aux collaborateurs ont été d'un degré inférieur à celles accordées à leurs maisons.

RÉPARTITION DES EXPOSANTS

PAR PAYS ET INDUSTRIES.

RÉPARTITION DES EXPOSANTS PAR PAYS ET INDUSTRIES ET DES RÉCOMPENSES PAR CATÉGORIE POUR CHAQUE PAYS.

	PAYS.	CONFECTIONS pour femmes.	CONFECTIONS pour hommes et enfants.	COSTUMES populaires et indigènes.	CHAUSSURES	CHAPELLERIE.	MODES et cheveux.	FLEURS, plumes et couronnes.	NOMBRE d'exposants.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES d'or.	MÉDAILLES d'argent.	MÉDAILLES de bronze.	MENTIONS honorables.	TOTAUX des récompenses.
France, colonies et pays de protectorat.	France	46	32	4	112	58	26	35	313	11	3	45	183	94	31	296
	Algérie	"	3	20	10	3	1	1	38	"	"	1	6	22	8	37
	Cochinchine	"	"	3	"	"	"	1	4	"	"	1	1	1	"	3
	Gabon	"	"	3	2	"	"	1	6	"	"	"	1	3	1	5
	Guadeloupe	"	"	1	"	3	"	"	4	"	"	"	"	1	"	1(1)
	Guyane	"	"	2	"	"	"	"	2	"	"	1	"	"	"	1(2)
	Indes françaises	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1
	Martinique	"	"	"	"	2	"	"	3	"	"	"	"	1	"	1
	Mayotte et Comores	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"(2)
	Nossi-Bé	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	1
	Nouvelle-Calédonie	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	1
	Réunion	"	"	3	1	1	"	"	5	"	"	"	2	1	1	4
	Saint-Pierre et Miquelon	"	"	"	4	12	"	1	17	"	"	"	1	1	14	16
	Sénégal	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"(2)
	Siam	"	"	5	"	"	"	"	5	"	"	"	1	3	"	4
	Annam et Tonkin	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	1
	Cambodge	"	"	2	"	"	"	"	2	"	"	"	1	1	"	2
	Colonie de Kerguelen	"	"	2	"	"	"	"	2	"	"	"	"	2	"	2
	Madagascar	"	"	1	"	"	"	1	2	"	"	"	2	"	"	2
	Tahiti	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	1	"	"	"	1
	Tunisie	"	"	3	"	3	1	3	10	"	"	"	2	3	4	9
		"	"	4	"	"	"	"	4	"	"	1	2	1	"	4
	Totaux	46	35	61	129	82	28	43	424	11	3	50	144	135	59	391
Étranger.	République Argentine	"	1	"	15	3	"	1	20	"	"	"	3	7	10	20
	Autriche-Hongrie	1	4	5	11	2	1	2	26	3	"	4	4	8	7	23
	Belgique	1	2	"	7	1	3	"	14	1	"	4	4	5	"	13
	Bolivie (République de)	"	"	10	"	"	1	1	12	"	"	"	2	6	1	9
	Brésil	"	1	"	3	4	"	3	11	"	"	1	4	6	"	11
	Chili	1	"	"	2	1	4	1	9	"	"	"	3	3	3	9
	Danemark	"	1	"	1	1	"	"	3	"	"	1	2	"	"	3
	République Dominicaine	"	"	"	3	1	"	"	4	"	"	"	"	1	2	3
	Égypte	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	1
	Équateur	"	"	1	1	5	"	3	10	1	"	2	4	1	1	8
	Espagne	"	6	"	20	6	"	2	34	"	"	3	8	11	11	33
	Colonies espagnoles (Manille)	"	"	"	"	1	"	"	1	"	"	1	"	"	"	1
	États-Unis	2	3	"	4	2	"	"	11	"	1	4	4	2	"	11
	Grande-Bretagne (3)	6	7	"	5	7	"	"	25	"	1	6	12	4	"	23
	Australie	"	"	2	"	"	"	1	3	"	"	"	3	"	"	3
	Grèce	"	"	8	31	5	"	"	44	"	"	1	6	13	20	40
	Guatémala	"	"	5	3	16	"	"	24	1	"	"	6	5	11	22
	Hawaï	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	1
	Italie	"	"	"	2	2	"	1	5	"	"	"	2	2	1	5
	Japon	"	"	"	3	"	"	"	3	"	"	"	1	2	"	3
	Monaco (Principauté de)	"	"	"	"	1	"	"	1	"	"	"	"	"	1	1
	Mexique	"	"	37	12	23	2	10	84	"	"	3	20	29	32	84
	Nicaragua	"	"	"	4	4	"	"	8	"	"	"	1	4	3	8
	Norvège	"	1	1	2	"	"	"	4	"	"	"	"	4	"	4
	Pays-Bas	"	"	1	1	"	"	"	2	"	"	"	1	1	"	2
	Pérou	"	"	"	"	1	"	"	1	"	"	"	"	1	"	1
	Perse	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	1
	Portugal	"	6	"	23	3	"	2	34	"	"	"	7	14	12	33
	Colonies portugaises (Cap Vert)	"	"	"	"	2	"	"	2	"	"	"	"	"	2	2
	Roumanie	5	4	11	7	7	1	"	35	"	"	2	12	13	8	35
	Russie	2	2	"	10	4	"	1	19	"	"	2	7	8	1	18
	Grand-duché de Finlande	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"	1
	Salvador	"	"	3	6	1	"	8	18	"	"	"	1	7	10	18
	Serbie	3	8	27	9	1	"	"	48	"	"	1	5	12	28	46
	République Sud-Africaine	"	"	1	"	"	"	"	1	"	"	"	1	"	"	1
	Suisse	"	"	1	2	4	"	"	7	"	"	2	1	3	1	7
	Uruguay	"	"	"	5	"	2	"	7	"	"	1	3	2	1	7
	Vénézuéla	"	"	1	"	4	"	"	5	"	"	"	1	3	"	4
		"	"													
	Totaux	21	46	117	193	112	14	36	539	6	2	38	130	179	166	515

RÉCAPITULATION.

France, colonies et pays de protectorat	46	35	61	129	82	28	43	424	11	3	50	144	135	59	391
Étranger	21	46	117	193	112	14	36	539	6	2	38	130	179	166	515
Totaux généraux	67	81	178	322	194	42	79	963	17	5	88	274	314	225	906

(1) Récompense collective pour les quatre exposants.

(2) Il a été accordé à l'Exposition permanente des colonies, qui expose dans toutes les colonies, une médaille d'or pour l'ensemble de ses expositions. Cette récompense est sortie sur ce tableau à la Guyone.

(3) Deux maisons, exposant à la fois dans la section anglaise et dans la section française, ont été jugées et récompensées en France.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

HISTORIQUE.

La classe 36 est une des plus importantes de l'Exposition, tant par le chiffre d'affaires qu'elle représente (environ 2 milliards, dont 250 millions d'exportation) que par la variété de ses produits.

Dans la première moitié de notre siècle, surtout avant la facilité des communications apportée par les chemins de fer, on se rappelle combien était grande la diversité des costumes nationaux, portés aussi bien par la bourgeoisie et les ouvriers des petites villes que par les habitants des campagnes.

La fabrication du vêtement était alors locale et pour la plus grande partie familiale. Lorsque la femme et les jeunes filles ne bâtissaient pas elles-mêmes le vêtement et ses accessoires, c'était à des gens de métier occupant quelques ouvriers et ouvrières que la bourgeoisie riche s'adressait.

Pas ou peu d'exportation, pas de grands ateliers. Chaque région se suffisait à elle-même et conservait scrupuleusement son costume traditionnel.

Les matières employées alors étaient, dans beaucoup de cas, d'une qualité supérieure; elles avaient une solidité telle, et la mode variait si peu, que les vêtements se transmettaient du père au fils, de l'aîné aux cadets.

Plusieurs causes se produisant à peu près simultanément ou découlant l'une de l'autre modifièrent successivement cet ordre de choses.

Le développement des lignes de chemins de fer dans toute l'Europe, la navigation à vapeur avec ses services réguliers reliant tous les ports du monde, favorisèrent un vaste échange entre tous les peuples civilisés, nivelant les mœurs, éteignant les différences et coutumes locales, répandant l'uniformité des costumes là où existaient d'infinies variétés.

D'autre part, la découverte des mines d'or de la Californie, de l'Australie et, plus tard, des mines d'argent des États-Unis, abaissa la valeur des métaux précieux et renchérit la main-d'œuvre. Une aisance plus grande pénétra dans toutes les classes de la société.

L'emploi des machines se substituant progressivement au travail manuel diminua la valeur des produits et en augmenta d'un coup la production et la consommation dans des proportions considérables.

Enfin les traités de commerce de 1860 inaugurèrent une ère nouvelle qui facilita et multiplia les échanges internationaux.

Le vêtement français, la mode parisienne prévalurent partout. Seuls, les habitants des campagnes, dans les contrées éloignées des lignes de chemins de fer, conservèrent encore leurs costumes nationaux. Mais on peut prévoir à bref délai la disparition de ces derniers vestiges d'originalité. Bientôt le costume européen, car nous ne pouvons plus le revendiquer comme nôtre exclusivement, aura pénétré partout, soumettant tous les peuples aux lois et aux caprices de la mode parisienne.

Cette transformation s'est accomplie assez rapidement, suivant le développement du bien-être général, celui des voies de communication, et elle a déterminé dans tous les pays la création de la grande industrie de l'habillement, qui est venue se juxtaposer aux petits producteurs spéciaux.

C'est au début de cette transformation que s'ouvrit l'Exposition universelle de Londres en 1851, mettant pour la première fois en présence les résultats de l'industrie du monde entier. L'enseignement que le producteur en a tiré a été d'une utilité considérable.

La comparaison des moyens employés dans les industries les plus différentes, leur simplification et leur coordonnance démontraient à celui qui en faisait l'étude comment il fallait agir en toute chose pour atteindre le plus directement le but cherché.

La comparaison des produits eux-mêmes affinait le goût, faisait constater les progrès accomplis, révélait au monde industriel l'incontestable supériorité de l'industrie française dans toutes les branches où se montrait une tendance artistique, et donnait une vigoureuse impulsion à cette transformation.

L'Exposition universelle de 1855 à Paris confirma cette appréciation d'une façon beaucoup plus complète et dans les autres domaines de l'industrie. C'est à cette Exposition qu'apparaissent les premières machines employées dans les industries de l'habillement, notamment la machine à coudre qui amène une révolution dans les diverses fabrications.

A l'Exposition de 1867, l'emploi des machines s'est déjà généralisé, mais c'est à partir de celle de 1878 que l'outillage mécanique prend une complète prépondérance sur le travail à la main.

Nous en constatons tous les effets à l'Exposition de 1889, point culminant de la fabrication mécanique.

On compte actuellement en France, en Angleterre, en Allemagne, en Autriche, en Belgique, aux États-Unis, un grand nombre de maisons qui emploient, les unes, quelques centaines, les autres, quelques milliers d'ouvriers et ouvrières à la confection soit des vêtements, soit de la chaussure, soit de la chapellerie, et dont les affaires annuelles se chiffrent par millions.

Dans aucune autre industrie, jamais transformation aussi radicale et aussi complète ne s'était opérée dans un laps de temps aussi court.

Grâce aux traités de commerce de 1860, nos industries du vêtement ont leur période la plus prospère de 1865 à 1870. La guerre de 1870 et les événements de la Com-

mune, en 1871, qui déterminent une émigration considérable de travailleurs parisiens, amènent un arrêt de cette prospérité. L'étranger qui, pendant une année tout entière, n'avait pu se fournir à Paris, s'adresse à Londres, à Berlin, à Vienne, à Bruxelles, et les grandes maisons de ces capitales embauchent et retiennent à des conditions avantageuses nos ouvriers émigrés, qui forment dans les pays qui nous entourent des apprentis destinés à nous faire plus tard une rude concurrence.

La reprise d'affaires de 1872 à 1874 rendit une grande énergie à nos diverses industries qui augmentèrent leurs moyens de production, mais le développement des industries rivales à l'étranger détermina une crise de surproduction qui, commencée en 1875, atteignit son maximum d'intensité en 1876 et 1877.

Nous ne pouvons méconnaître que la publicité donnée aux enquêtes industrielles de cette époque a été désastreuse pour la fabrication française, parce que, ne relatant que les plaintes des fabricants lésés, elles ont fourni un aliment de concurrence aux producteurs étrangers qui, s'emparant habilement des dépositions consignées dans les enquêtes, ont signalé à leur clientèle les faiblesses et les doléances des manufacturiers attardés n'ayant pas su transformer leur outillage à temps.

L'industrie allemande, tout particulièrement, avait su mettre à profit pendant les dernières années les enseignements recueillis aux diverses expositions internationales. Copiant les modèles français, imitant les dessins de nos tissus, employant une main-d'œuvre à meilleur marché, elle était parvenue à produire des articles similaires à nos bons articles, ayant beaucoup d'apparence et à des prix tels, qu'elle parvint à nous supplanter momentanément sur la plupart de nos marchés d'exportation. De nouvelles couches de consommateurs avaient surgi, pour lesquels la question de prix dominait celle de la qualité. Le manque d'éducation commerciale ne leur permettait pas de distinguer le fini et le goût qui constituaient la supériorité des produits français et en déterminaient la valeur. Un à peu près leur suffisait et l'industrie allemande leur offrait des produits répondant à cette condition.

De là, nécessité pour nos industriels de transformer leur outillage et leurs procédés, afin de produire à bon marché et de modifier la qualité de leurs produits en vue de la concurrence à soutenir. A partir de 1883, l'industrie française commence à se défendre contre les produits allemands aussi bien sur le marché intérieur que sur ceux de l'étranger.

Depuis cette époque, les progrès ont été incessants et, aujourd'hui, la France arrive à lutter sur tous les marchés avec ses concurrents anglais, allemands et autrichiens. Dans les beaux articles, où le goût, le fini des produits constituent les qualités maîtresses, nous avons conservé une prééminence incontestable et incontestée. Les produits de luxe du vêtement viennent toujours de Paris. Pour les articles courants, où la question de prix domine, nous n'aurions plus rien à redouter si notre organisation commerciale était à la hauteur de notre organisation industrielle. Nous pouvons fabriquer presque à aussi bas prix que nos concurrents; il ne s'agit que de conserver notre clien-

IMPRIMERIE NATIONALE.

tèle là où elle existe, de la développer là où elle peut naître, et loin de vouloir nous isoler dans notre marché intérieur en en fermant les portes à l'étranger, de les tenir ouvertes et de demander que les leurs nous soient aussi accessibles.

Aujourd'hui, la plupart des industries de l'habillement sont en plein épanouissement; elles comportent trois spécialités bien distinctes :

1° Celle de luxe; 2° celle de consommation moyenne; 3° celle de grosse consommation à bon marché.

La première s'adresse à la clientèle la plus riche de France et de l'étranger et aux maisons de luxe qui se fournissent de modèles au foyer même de la mode.

Dans cet ordre de productions, où le fini du travail, l'invention et l'élégance du modèle, la richesse des matières employées constituent l'élément principal du produit, le prix n'a aucune influence sur la vente. Les questions de salaires, de transports, de douanes, de traités de commerce, sont secondaires.

Les maisons qui s'occupent de ce genre d'industrie jouent un rôle considérable. Ce sont elles qui dictent les lois du bon goût, qui assurent la suprématie de la mode française dans tous les pays, en répandant leurs modèles et leurs produits dans le monde entier.

Malheureusement, par suite de malentendus et d'abstentions regrettables, elles étaient fort peu représentées dans la plupart des sections de notre classe.

La seconde spécialité, en modifiant parfois les modèles des maisons de premier ordre, sait aussi en créer d'autres, appropriés aux besoins de sa clientèle représentée par la bourgeoisie aisée. Les prix sont plus abordables que ceux des maisons de luxe, le goût et le fini du travail se rapprochent sensiblement.

Ces deux branches d'industrie emploient peu de machines, fabriquent par unités, sur mesures ou modèles. Elles font de l'exportation et dans une assez grande proportion; mais, cette exportation figure peu dans nos tableaux de douane. Elle se fait principalement par les étrangers, consommateurs ou négociants, qui viennent se fournir à Paris et remportent avec eux les produits les plus beaux et les plus coûteux de la mode parisienne.

La troisième spécialité, de beaucoup la plus nombreuse, est celle où l'on rencontre les maisons et les ateliers les plus importants. Elle s'adresse à la clientèle de la petite bourgeoisie et des classes laborieuses, soit directement, soit par l'intermédiaire des maisons de détail.

Il est regrettable que quelques maisons importantes, dont la vente est surtout d'articles courants, aient cru, comme cela se pratique malheureusement trop aux expositions, devoir présenter des articles sortant de leur fabrication habituelle et faits spécialement en vue de l'Exposition. Cela peut être flatteur pour l'œil du public, mais c'est à coup sûr moins intéressant pour ceux à même d'apprécier le travail, et cela ne donne pas une idée juste de la production de ces maisons.

Cette troisième catégorie ne travaille plus sur mesures comme les deux premières,

mais sur tailles, et, au lieu de procéder par unités, elle procède par séries. Presque toute sa fabrication se fait mécaniquement.

Ici le succès dépend du prix de revient; toutes les questions de salaires, de douanes, de transports ont une importance capitale.

Il faut s'ingénier à produire à bon marché tout en maintenant relativement le taux des salaires et la qualité des produits.

Nos maisons françaises, qui sont entrées dans ce mouvement et ont compris qu'il fallait se transformer selon les circonstances et les nouveaux besoins de la clientèle, ont recueilli, après quelques années, le prix de leurs efforts.

L'exportation de nos diverses industries de l'habillement des deux sexes a été principalement dirigée vers les différents États des deux Amériques et certaines contrées de l'Europe.

Les pays d'outre-mer, qui tirent leurs plus importantes ressources budgétaires des recettes de douane, ont frappé nos produits de droits excessifs, à la faveur desquels ils créent depuis une quinzaine d'années des industries similaires, des fabriques de chaussures, de vêtements confectionnés, de chapeaux, de plumes et de fleurs qui, en se développant, restreindront nos exportations. Nous avons pu en juger par les produits qu'exposaient plusieurs pays des deux Amériques.

Cet état de choses est profondément regrettable à tous égards. En examinant les richesses du sol de toutes ces contrées nouvelles, nous arrivons à nous demander si leur intérêt ne serait pas de pousser au développement de toutes ces richesses, de les exporter partout et de les échanger contre des produits manufacturés au lieu de chercher à développer l'industrie locale.

De longues années s'écouleront encore avant que ces contrées puissent produire tout ce qui est nécessaire pour fabriquer. En attendant, tous les objets de première nécessité seront à des prix très élevés par suite des droits dont ils sont frappés à l'entrée; le salaire, quelle qu'en soit l'élévation, ne sera pas rémunérateur, tandis que par une économie différente, en faisant produire au sol et aux mines tout ce qu'ils peuvent donner, en faisant des échanges sans trop d'impôts, ces pays verraient sans doute leur fortune s'augmenter par des bénéfices faits à la fois sur leurs importations et leurs exportations.

Nous espérons que la fièvre de protection qui gagne tous les pays, à l'exemple des États-Unis, disparaîtra et que les peuples, abaissant les barrières, se tendront la main pour faciliter leurs échanges et en profiter.

CONDITIONS ÉCONOMIQUES.

La prochaine échéance des traités de commerce éveille l'inquiétude des diverses industries de l'habillement. Elles voudraient tout à la fois conserver le marché national, se maintenir dans les positions acquises à l'étranger et s'ouvrir de nouveaux débouchés.

Pour conserver le marché national, elles croient n'avoir besoin que d'une protection très relative, compensant simplement les charges dont elles sont frappées. Pour leurs relations à l'extérieur, elles désireraient des conventions commerciales assurant pendant une certaine durée la fixité de tarifs conventionnels avec le plus grand nombre possible de pays, surtout avec nos anciens pays d'exportation qui introduisent chez nous leurs produits naturels.

Elles se basent pour émettre ce vœu sur l'influence heureuse des traités de commerce de 1860, à la faveur desquels elles ont pris un développement remarquable, grâce à l'introduction de certaines matières premières et des machines venues de l'étranger.

Quelques industriels, plus directement atteints par la concurrence résultant des traités de commerce, en réclament la dénonciation et préfèrent, les uns, l'établissement d'un seul tarif général applicable à toutes les nations indistinctement, les autres, celui d'un double tarif, le premier *minimum*, à l'égard des pays qui nous accorderaient des avantages corrélatifs, le second *maximum*, à l'égard des autres contrées.

Ils perdent de vue que l'exportation française des diverses industries composant la classe 36 se chiffre par 250 millions, tandis que l'importation étrangère n'arrive pas à 20 millions.

Si les mesures qu'ils réclament avaient pour effet de restreindre seulement d'un dixième notre exportation, nos industriels exportateurs, refoulés des marchés étrangers, leur feraient sur le marché national une concurrence plus funeste que celle qu'ils subissent actuellement de la part des producteurs étrangers.

En examinant le tableau des importations concernant les industries de la classe 36, on voit en effet que pour les cinq dernières années la moyenne des importations a été annuellement de 24 millions de francs; mais il faut tenir compte que certains articles, comme par exemple une grande partie des chapeaux d'écorce, de sparte, etc., qui n'ont aucun similaire en France, y entrent comme matière première à transformer pour une somme de plus de 3 millions, et que les chapeaux de paille, dont l'importation moyenne totale est de 8,900,000 francs, entrent les uns achevés, les autres à garnir, et une faible proportion, qu'on peut évaluer au dixième, à transformer. Les uns et les autres diminuent l'importation des produits achevés de plus de 4 millions annuellement, ce qui ramène en effet le chiffre total à moins de 20 millions.

Comme nous l'avons dit déjà, toutes nos exportations ne figurent pas aux tableaux de douanes et il y a lieu de les majorer de la quantité assez considérable des achats faits par la clientèle étrangère, lors de son séjour à Paris, et exportés directement par elle.

Si la législature se laissait influencer par les doléances exagérées des protectionnistes à outrance, elle exposerait l'industrie française à des mesures de représailles. Nous assisterions à la ruine de nos affaires d'exportation qui sont, il ne faut pas l'oublier, une des principales sources de richesse de la France; nous verrions péricliter nos industries qui, faute d'émulation, cesseraient fatalement de progresser.

La législature ne devra pas oublier que les différentes industries de la classe 36

présentent un chiffre annuel de 250 millions de francs à l'exportation; qu'environ le tiers de cette somme est employé en salaires; que les mesures protectrices réclamées par les grands propriétaires fonciers auront pour effet d'élever le taux des salaires, par suite de restreindre la production et principalement l'exportation déjà très difficile; qu'enfin Paris, principal marché d'exportation de France, occupe dans les diverses industries de l'habillement 300,000 employés et ouvriers [1], dont le sort est intimement lié à nos relations commerciales avec l'étranger.

La protection poussée trop loin ne saurait être bonne que pour les pays qui ont à se créer de toutes pièces des industries nouvelles, mais non pour un pays comme le nôtre où l'industrie, qui a fait ses preuves depuis longues années, demande impérieusement à répandre ses produits au dehors.

Notre humble avis est qu'aujourd'hui, en matière de tarifs, il conviendrait de remplacer les mots de *libre échange* et de *protection*, trop théoriques pour pouvoir être appliqués d'une façon absolue et générale, par un terme moyen plus pratique, celui d'*opportunisme*, tenant de l'un ou de l'autre, suivant les besoins immédiats de telle ou telle industrie.

Il y a unanimité chez nos producteurs pour réclamer des mesures internationales, interdisant l'emploi frauduleux des marques de fabrique, non seulement de celles qui indiquent la maison, mais encore de celles qui indiquent le pays d'origine. Ils se plaignent de ce que l'on vend, même en France, sous le nom de produits français, des produits étrangers portant la mention : *fabrication française*. Cette fraude devrait être réprimée; nos industriels demandent qu'il soit interdit d'appliquer la marque d'un pays sur des produits d'un autre pays.

Nous avons dit plus haut que notre organisation commerciale n'était pas à la hauteur de celle de nos principaux concurrents de l'étranger. En effet, dans toutes les places commerciales importantes d'outre-mer, on trouve en très grand nombre des comptoirs anglais ou allemands, peu de comptoirs français.

Pour l'établissement de ces comptoirs, nos rivaux peuvent en toute circonstance compter sur l'appui et l'influence de leurs consuls.

Ces derniers s'entremettent constamment en faveur de leurs nationaux dans toutes les contestations que ceux-ci ont à soutenir avec les indigènes. Ils s'empressent d'informer leurs gouvernements de la situation commerciale de la région où ils résident, et ces communications sont portées instantanément à la connaissance du public. Le commerce français, lorsqu'il a besoin de renseignements, doit les chercher dans la presse professionnelle anglaise ou allemande, et il ne trouve peut-être pas toujours auprès de nos représentants l'appui et les renseignements que les Anglais et les Allemands obtiennent de leurs consuls.

[1] Nous avons pris ces chiffres dans un travail fait pour la chambre de commerce de Paris par M. G. Hartmann, qui indique un total de 860,000 employés et ouvriers pour toutes les industries parisiennes. L'habillement en occupe donc plus du tiers.

Les relations commerciales de l'Angleterre et de l'Allemagne sont encore facilitées par l'existence de grandes banques d'escompte, ayant des succursales dans toutes les places principales de l'Amérique, des Indes, de la Chine et de l'Australie.

Ce système est tellement perfectionné en Angleterre, qu'il y a à Londres plus de quarante banques travaillant exclusivement les unes avec l'Amérique, d'autres avec l'Australie, d'autres encore avec les Indes ou avec la Chine, et elles servent en même temps, à leur clientèle anglaise, d'agence de renseignements commerciaux pour les places d'outre-mer où elles opèrent.

Cet outil nous manque presque complètement.

En outre, la tendance de l'épargne en France est de confier ses capitaux à l'État ou aux grandes compagnies de chemins de fer, tandis qu'en Allemagne et surtout en Angleterre, les capitaux affluent vers l'industrie et se contentent d'un loyer égal à celui qu'offrent dans notre pays les valeurs de tout repos.

Les conditions économiques de l'industrie moderne se sont modifiées. La tendance actuelle est à la concentration des moyens de production dans de vastes entreprises réclamant des capitaux considérables.

Ce n'est que par l'association qu'on peut désormais établir des maisons assez puissantes pour rivaliser avec les grandes maisons étrangères. Il faut donc favoriser l'association des capitaux; la loi de 1867 sur les sociétés par actions n'a donné à cet égard que des résultats peu favorables. Une revision s'impose, afin de ramener l'épargne française vers les placements industriels, délaissés à la suite d'amères déceptions provoquées par des créations de sociétés anonymes qui ont englouti follement une grande partie de cette épargne, et qui ont provoqué la crise dont nous souffrons encore.

Enfin, le capital industriel doit être chez nous beaucoup plus élevé qu'en Angleterre et en Allemagne, à cause des approvisionnements de matières premières et des dépôts de produits fabriqués que notre organisation commerciale nous contraint d'avoir. Dans ces deux pays, des maisons importantes de gros fournissent à l'industriel, selon les besoins de sa fabrication courante, les matières premières et lui achètent d'avance toute sa production.

L'industriel n'a donc jamais de stock de matières ni de produits fabriqués, ce qui lui permet de réduire au minimum ses frais d'établissement et de capital de roulement. Il n'est en quelque sorte qu'un façonnier, travaillant une spécialité de quelques articles, toujours les mêmes, ce qui favorise énormément la réduction du prix de revient par la simplification du travail et l'aptitude plus grande du personnel ouvrier.

En outre, dans ces deux grands pays, les compagnies de chemins de fer et de navigation ayant à compter avec la concurrence ont abaissé leurs tarifs pour augmenter leur trafic et ont ainsi favorisé le développement des relations commerciales de leurs nationaux.

Chez nous, au contraire, on a partagé le réseau des voies ferrées et maritimes entre quelques grandes compagnies de transport, qui jouissent chacune d'un monopole dans la région qu'elles exploitent, monopole qui leur permet de maintenir leurs tarifs

aux prix maxima et de ne les réduire que là où elles subissent la concurrence. Et malgré ces avantages accordés, nos industries sont souvent obligées d'avoir recours aux bateaux étrangers pour l'expédition de leurs marchandises destinées aux marchés d'outre-mer, par suite de la différence des frets et des départs plus fréquents.

Le coût par voies ferrées est tellement élevé pour les marchandises destinées à l'exportation qui se dirigent sur un port d'embarquement, que nos compagnies de transports maritimes, pour sauvegarder leur fret, ont dû établir (les Messageries pour Marseille, la Compagnie transatlantique pour Saint-Nazaire) des lignes de bateaux venant prendre, sans compter de fret, les marchandises au Havre pour les conduire au port d'embarquement. Actuellement, nous avons donc avantage, malgré la perte de temps, à expédier de Paris au Havre les marchandises qui doivent s'embarquer à Saint-Nazaire ou à Marseille.

Certainement, les Compagnies de Lyon et d'Orléans verraient augmenter leur trafic, si, par une entente avec nos compagnies de navigation, elles pouvaient pratiquer des tarifs plus libéraux.

Autre effet du prix élevé des transports par chemin de fer en France : nos marchandises sont invitées à aller chercher dans les ports étrangers (Anvers, par exemple) des bateaux dont le fret, même s'il est égal comme taux à celui de nos bateaux français, se trouve réduit par suite de tarifs tout spéciaux sur les lignes ferrées étrangères.

A l'intérieur, nos compagnies de chemins de fer ont appliqué des tarifs dits *de pénétration*, favorisant l'importation au détriment des industries françaises placées près des frontières.

Nous demandons avec la chambre de commerce de Paris que *les marchandises étrangères ne soient pas transportées sur nos chemins de fer français à des taxes inférieures à celles que l'on applique aux produits similaires de fabrication française*, et nous entendons par là qu'il ne s'agit pas de surélever les tarifs appliqués à l'étranger, mais d'abaisser au même taux nos tarifs intérieurs.

Les diverses industries de l'habillement se plaignent encore de l'élévation des tarifs intérieurs de grande et de petite vitesse, de la majoration de taxe de 50 p. 0/0 faite sur les prix de première série, que les compagnies appliquent à certains produits classés comme marchandises encombrantes, et surtout du délai trop long des transports en petite vitesse, délai calculé, lors de la création des chemins de fer, sur celui demandé par les rouliers.

L'industrie des chemins de fer est aujourd'hui assez avancée pour ne plus avoir besoin de ces délais qui ne sont maintenus que comme mesure fiscale pour obliger la clientèle à se servir de la grande vitesse.

Si l'on ne peut obtenir, comme en Angleterre, que tous les transports soient exécutés en grande vitesse à des tarifs point trop élevés, que l'on crée au moins sur toutes les lignes une moyenne vitesse, ayant presque l'accélération de la grande, et un tarif intermédiaire entre les deux existant actuellement.

Les industries qui utilisent dans leur fabrication une grande quantité de vapeur se plaignent de la cherté des transports qui double le prix de la houille. Elles demandent que le tarif du transport du charbon soit abaissé comme en Angleterre et en Belgique à 0 fr. 025 par tonne kilométrique, au lieu de 0 fr. 0416, prix moyen actuel pour la France entière, et de 0 fr. 0463, prix payé dans les trois quarts du territoire français.

QUESTION OUVRIÈRE.

Les écoles d'apprentissage sont nécessaires dans toutes les industries afin de former d'habiles ouvriers et ouvrières. Elles existent en apparence dans les grands ateliers de mécanique, où la besogne est très divisée, mais où il n'y a pas en réalité d'apprentis proprement dits, puisque, dès le jour de leur entrée, les enfants ayant l'âge réglementaire touchent un salaire proportionné aux services rendus. Seuls, les plus intelligents, passant par les différentes phases d'une fabrication, deviennent de véritables ouvriers. Aussi dans les petits ateliers les enfants se soumettent-ils difficilement à un apprentissage non rétribué pendant plusieurs années. D'un autre côté, les chefs de ces petits ateliers, où se confectionnent principalement les articles de luxe, ayant une grande responsabilité, hésitent à confier le travail à des apprentis.

Par suite de la division du travail dans les grands ateliers, les ouvriers de métier disparaissent. L'école d'apprentissage aurait pour but d'en former de nouveaux pour la production des articles de luxe.

Mais il ne suffit pas de former d'habiles ouvriers; les conditions nouvelles des industries, se transformant constamment, exigent du personnel dirigeant des connaissances professionnelles plus complètes et plus techniques que celles qui suffisaient auparavant. L'outillage mécanique introduit dans les différentes industries de la classe 36 réclame des contremaîtres mécaniciens, et l'importance qu'a prise la chimie industrielle, dans les questions de teinture, de blanchiment et d'apprêts pour la chapellerie, les fleurs et les plumes, nous oblige à demander que la Ville de Paris, qui a déjà créé l'école Diderot pour le travail du fer et du bois, l'école d'ébénisterie pour le meuble, l'école du livre pour tous les arts industriels se rapportant à l'imprimerie, à la lithographie, etc., constitue une école de teinture pour les diverses industries de la classe 36. Elle ne ferait ainsi que suivre l'exemple de Lyon et de Mulhouse, dont les écoles professionnelles ont porté à un si haut degré d'avancement les industries de la soie et du coton dans ces deux villes.

La question des salaires est une des préoccupations constantes des patrons. La tendance des ouvriers à améliorer leur situation est fort légitime, mais elle se heurte à des difficultés infinies. Malgré toute leur bonne volonté, les patrons sont bien obligés de se dire que la hausse des salaires a pour limite le point où la concurrence étrangère se fait sentir.

Or on sait que, par des circonstances que nous ne pouvons modifier, la main-d'œuvre est à meilleur marché chez la plupart de nos concurrents que chez nous.

S'il est difficile d'accorder toutes les améliorations réclamées par les ouvriers, ceux-ci pourraient en obtenir une notable, en s'affiliant à des sociétés coopératives de consommation qui leur procureraient une économie de 25 à 30 p. o/o sur le prix des denrées qu'ils achètent aujourd'hui à de petits négociants, revendeurs de troisième ou quatrième main.

Les patrons devraient encourager par des prêts soit gratuits, soit à faible intérêt, la constitution de ces sociétés coopératives de consommation, dont la direction et la surveillance devraient toujours être laissées aux ouvriers, souvent soupçonneux lorsque les patrons créent eux-mêmes des magasins de consommation dans leurs établissements.

Ces sociétés coopératives sont faciles à créer en province ; à Paris la difficulté est plus grande, mais avec un peu de bonne volonté de part et d'autre on y parviendrait. Malheureusement, l'attention de l'ouvrier n'est pas portée de ce côté de la question sociale; il tourne ses regards vers l'État et attend de lui par des mesures réglementaires une amélioration de sa position. L'intervention de l'État dans les questions sociales nous paraît abusive, souvent funeste: nous croyons que la solution est dans la liberté des contrats.

Un autre moyen d'améliorer la situation des ouvriers serait la création de maisons ouvrières, difficile à réaliser à Paris, mais qui a reçu une solution dans certains centres industriels de province, notamment à Mulhouse.

Le succès n'a pas toujours été aussi vif qu'en Alsace; nous savons qu'un grand fabricant de chaussures, qui a fait construire dans le Pas-de-Calais 160 maisons ouvrières au prix moyen de 2,200 francs chacune, voulant faciliter à ses ouvriers le moyen d'arriver à la propriété par l'épargne, a tenté de leur vendre ces maisons à raison de 1,800 francs, payables en dix ans par une modique retenue sur le salaire de chaque semaine, retenue portant intérêts à 5 p. o/o l'an. Malgré ces avantages accordés à l'ouvrier, l'industriel n'est pas parvenu à vendre ses maisons : depuis dix ans, il en donne une chaque année à la caisse de secours mutuels qu'il a créée. Elle est tirée au sort entre les participants de cette caisse. C'est le seul moyen qu'il ait trouvé pour forcer ses ouvriers à devenir propriétaires.

La réglementation de la durée du travail pour les adultes, telle qu'on paraît vouloir l'imposer législativement par des mesures internationales, est impossible pour les industries de l'habillement.

Elles subissent chaque année deux mortes-saisons, l'une en juillet et août, l'autre en février et mars, et deux périodes de grande activité, au renouvellement de l'hiver et de l'été. D'une part pénurie d'ouvrage en morte-saison, d'autre part pénurie d'ouvriers en période d'activité. Il est impossible d'exiger de la clientèle que le travail soit réparti uniformément dans toute l'année, et il faut bien raccourcir ou prolonger la durée du travail selon les commandes à satisfaire et qui exigent toujours une livraison rapide.

Le travail à la pièce, est du reste, le plus généralement usité dans les industries de l'habillement.

Nous ne pouvons admettre la réglementation que dans les questions de prévoyance : assurance contre les accidents du travail, secours mutuels, retraites pour la vieillesse et les infirmités anticipées.

Les mesures de prévoyance contre les accidents occasionnés par le travail sont généralement bien prises dans les ateliers travaillant mécaniquement. Aussi le projet de loi en cours de discussion sur la responsabilité des patrons soulève-t-il de nombreuses objections au sujet de la responsabilité des accidents causés par la faute seule de l'ouvrier. Il semble aux patrons que lorsqu'ils ont pris dans leurs ateliers toutes les précautions nécessaires, ils ne peuvent être tenus de réparer un préjudice causé en violation des ordres qu'ils ont donnés et que l'ouvrier a méconnus.

Les ouvriers et ouvrières sont pour la plupart affiliés à des sociétés de secours mutuels, quoiqu'il existe dans certains grands ateliers des caisses particulières subventionnées par les patrons.

La création d'une caisse de retraites obligatoire serait fort désirable. Il est juste qu'un travailleur, arrivé à l'âge où ses forces trahissent son courage, soit mis à l'abri du besoin par des mesures de prévoyance prises dès son entrée dans la carrière du travail. La difficulté est de concilier divers intérêts en jeu : la quotité de la retenue à faire sur le salaire de l'ouvrier, du prélèvement à fournir par le patron, de la subvention à accorder par l'État, afin que le chiffre de la pension soit assez élevé pour que l'ouvrier âgé ou infirme ne soit à la charge ni de sa famille, ni de sa commune.

Des événements douloureux récents, survenus aux caisses de secours et de retraites de certaines grandes sociétés, ayant frustré les ayants droit de leur capital, ont eu pour résultat d'affaiblir l'esprit de prévoyance des ouvriers et petits employés, déjà fort enclins à se refuser à la retenue nécessaire pour alimenter ces caisses. Une mesure législative est nécessaire pour mettre à l'avenir celles-ci à l'abri de la mauvaise gestion des administrateurs des grandes sociétés. La sécurité et le développement de ces utiles institutions l'exigent.

RÉSUMÉ.

L'exposition française dans la classe 36 avait sur les expositions étrangères l'avantage du nombre, de l'éclat des produits; elle les distançait d'une façon très remarquable. Mais il ne faudrait pas en conclure que les industries étrangères du vêtement n'ont pas largement progressé et ne sont pas des concurrentes redoutables pour nos producteurs.

L'Allemagne qui n'était pas représentée, l'Angleterre, l'Autriche-Hongrie, les États-Unis, la Belgique, la Suisse qui l'étaient insuffisamment, rivalisent avec nous. Leurs produits suffisent à leur consommation intérieure et nous disputent partout les marchés étrangers.

Nos colonies et les pays de protectorat apportaient un certain éclat à l'Exposition des Invalides. Outre leurs vêtements indigènes si intéressants, ils exposaient, principalement en chaussures, des produits très convenables, exécutés en grande partie par des ouvriers européens.

Les pays de l'Amérique du Sud nous montrent un effort intéressant, résultant de leurs nouvelles installations mécaniques pour la production des différentes parties du vêtement.

En résumé, l'exposition de la classe 36 donne bien une idée de l'importance qu'ont en France les différentes industries qui s'y rattachent, surtout pour la production courante.

Nous avons déjà dit que son ensemble représente un chiffre d'affaires d'environ 2 milliards, dont 250 millions pour l'exportation, et que le tiers de cette somme, soit 600 à 700 millions, est distribué en salaires.

L'un des traits caractéristiques de ces diverses industries est qu'elles fournissent la plus grande somme de travail et la mieux rémunérée à la partie féminine de notre population et que, pour une très grande part, ce travail est exécuté au foyer domestique.

DEUXIÈME PARTIE.

EXPOSITION FRANÇAISE.

VÊTEMENT D'HOMME.

MATIÈRES PREMIÈRES.

Les produits employés à la confection du vêtement d'homme ne sont pas à proprement parler des matières premières. Tous, avant d'être mis entre les mains de l'ouvrier, ont subi des manipulations très compliquées, qui sont l'œuvre d'industries spéciales telles que la filature et le tissage. Ce sont donc au premier chef des produits manufacturés.

Nous n'avons pas à les étudier ici. Ils ont fait l'objet d'un examen particulier de la part des Jurys compétents, les Jurys des classes 30, 31, 32 et 33.

Nous nous bornerons, pour notre part, à en passer une revue rapide, afin de rappeler au lecteur quels sont ces produits, quel en est l'emploi habituel et quels sont les centres de production d'où les tire l'industrie qui nous occupe.

Ces produits se divisent en deux groupes : les tissus et les fournitures accessoires.

Tissus.

Les tissus qui entrent dans la composition du vêtement d'homme sont : les draps, les lainages, les cotonnades, les toiles, les velours, les soieries et les étoffes imperméables. Il faut ajouter à cette liste les produits qu'on désigne quelquefois sous le nom de *tissus animaux*, c'est-à-dire les peaux et les fourrures.

Les draps sont de tous les tissus ceux qui sont le plus communément utilisés dans la confection du costume masculin. On estime qu'ils représentent en valeur les trois quarts, et en quantité la moitié au moins de la consommation. La fabrication drapière, qui s'est prodigieusement perfectionnée depuis quarante ans, livre aujourd'hui au commerce des étoffes d'une variété infinie comme prix et comme qualité. Autrefois elle ne produisait guère que des draps coûteux et soignés. De nos jours, sans négliger l'article de luxe, elle arrive à fabriquer des draps d'un bon marché inouï, et dans ces derniers comme dans ceux d'un prix élevé elle s'attache tout particulièrement à donner un aspect séduisant à ses productions. A cet égard elle a réalisé un progrès considérable, qui témoigne d'un singulier affinement du goût chez les industriels et dans le public. Les draps de laine pure restent toujours l'article de choix ; en dépit des variations de la mode, ils conservent la supériorité que leur assure l'excellence de leur matière première. Mais les draps de laine et coton, qui sont obtenus à très bas prix, prennent chaque jour une place de plus en plus grande sur le marché. Ils se substituent peu à peu aux toiles et aux cotonnades dont jadis les classes pauvres se contentaient ordinairement pour se vêtir.

Les lainages ne jouent pas, à beaucoup près, dans le costume d'homme, un rôle aussi important que dans le costume féminin. Ils ne fournissent guère que des doublures ; mais cela suffit à leur assurer un très large débit. Les étoffes sont tantôt en laine pure, tantôt en laine et soie, tantôt en laine et coton. Sous ces trois formes, la fabrication des lainages a atteint un degré de perfection qui ne semble pas devoir être dépassé de longtemps. Actuellement les industriels s'ingénient surtout à produire des tissus qui plaisent à l'œil par l'agrément des dispositions extérieures, et ils y réussissent à souhait, grâce à d'ingénieuses combinaisons de coloration et de dessin. On peut dire que certains lainages pour doublures sont devenus des merveilles de bon goût.

Les cotonnades écrues, teintées, imprimées, sont employées aux usages les plus divers. On en fait d'abord des vêtements légers et économiques, que les classes laborieuses recherchent comme habits de travail et les classes aisées comme habits de fatigue pour la chasse ou le sport. D'autre part, avec ces mêmes étoffes, on confectionne une notable proportion des habillements d'été pour enfants ; leur légèreté, leur résistance, leur prix généralement peu élevé, les rendent éminemment propres à cet emploi. Enfin, de même que les lainages, elles fournissent d'excellentes doublures ; la plupart des articles spécialement ouvrés dans ce but se recommandent par leur bon marché, leur solidité, et souvent même par l'élégance de leur coloration.

Les toiles sont employées à peu près aux mêmes offices que les étoffes de coton. C'est avec la toile unie, écrue ou de couleur, que se fabrique le vêtement par excellence de l'ouvrier français, la blouse blanche ou bleue, que portent dans les villes et les campagnes des millions de travailleurs. Une espèce particulière de toile, le coutil, sert à confectionner pour les hommes et les enfants des vêtements d'été analogues à ceux qui se font en cotonnade. D'autres variétés de toiles sont utilisées comme doublures. Enfin, certains articles spéciaux servent à renforcer les parties du vêtement qui doivent présenter plus de résistance ou de rigidité.

Les velours sont d'un usage moins général que les tissus précédents. Les velours de soie sont même à peu près complètement bannis du costume moderne; ils n'y figurent guère qu'à titre d'accessoires, comme collets ou quelquefois comme parements. Les habillements complets en velours de soie si recherchés aux trois derniers siècles sont aujourd'hui complètement délaissés. La mode les réserve presque exclusivement aux enfants. Les hommes n'en portent plus que tout à fait exceptionnellement, comme vêtement de fantaisie ou d'intérieur. Il n'en est pas de même du velours de coton. Celui-ci jouit depuis longtemps déjà d'une vogue qu'expliquent son bon marché, sa solidité et son aspect flatteur. On sait qu'une portion notable de la clientèle ouvrière aime à se vêtir d'habillements complets en velours de coton à côtes. La même étoffe sert fréquemment à faire des costumes de chasse ou de cheval pour la clientèle aisée.

Les soieries ne s'emploient plus guère aujourd'hui que comme doublures. Jusqu'au milieu du XVIIIe siècle, beaucoup d'habits de luxe et surtout les habits de cour se faisaient en soie rehaussée de galons ou de broderies. Depuis cent ou cent cinquante ans,

par suite des transformations de la mode, ces sortes d'étoffes de même que les velours de soie ont été peu à peu exclues du costume masculin. Actuellement on n'y a plus recours que pour habiller les enfants ou pour faire des vêtements de fantaisie que les hommes portent soit dans l'appartement, soit au grand air dans les exercices de sport. On se sert principalement, pour ces usages, du foulard, de la soie écrue dite *pongee*, de la bourre de soie et de différents articles similaires. Mais ces tissus ne représentent qu'une minime partie des soieries employées ordinairement par les tailleurs. Ce sont les soies pour doublures qui forment la plus grosse part de la consommation. On les fabrique en mélangeant la soie tantôt avec de la laine, tantôt avec du coton, les proportions du mélange variant à l'infini selon la nature et la qualité de l'étoffe qu'on veut obtenir. Ici encore, il n'est que juste de le constater, l'industrie a réalisé de sérieux progrès au double point de vue des procédés de fabrication et de la belle apparence des produits.

Les étoffes imperméables sont d'invention relativement récente : aussi leur emploi commence-t-il seulement à se répandre. Mais les perfectionnements apportés chaque jour dans le travail du caoutchouc font prévoir que l'usage de ces tissus se généralisera rapidement. Ils sont appelés à rendre de très grands services. A côté des tissus dont le caoutchouc est l'élément unique ou principal, on fabrique maintenant des draps et des lainages qu'on rend imperméables au moyen d'une préparation spéciale. On est même parvenu à soumettre après coup à une préparation de ce genre des vêtements qui primitivement n'y étaient pas destinés. Nous n'insisterons pas davantage sur ces curieuses inventions, car elles intéressent moins la classe du vêtement que la classe 39 où elles ont été spécialement étudiées.

Les peaux de certains animaux, tannées et travaillées, sont également employées par l'industrie du vêtement, mais dans une mesure très restreinte. Tout le monde connaît, par exemple, la peau dite *de daim* qui sert à confectionner les culottes de grande tenue de la gendarmerie française. La culotte de peau de daim était autrefois d'un usage courant dans les cavaleries européennes. On y a renoncé à peu près partout, et elle ne se maintient que par tradition dans certains uniformes de parade. En revanche elle est plus que jamais en faveur pour les livrées, dont elle contribue mieux que tout ornement à rehausser l'éclat. Outre la peau de daim on emploie volontiers, depuis quelques années, certains cuirs souples et légers, tels que le veau et le mouton, pour faire des gilets et des vestes de chasse. Cette mode, qui nous vient des pays scandinaves, paraît destinée à se généraliser.

Les fourrures tiennent une place importante parmi les matières premières de l'industrie du vêtement d'homme. Elles donnent lieu à un mouvement d'affaires considérable, tant par leur valeur intrinsèque que par le travail que nécessite leur mise en œuvre. Nous n'avons pas à en décrire l'usage; chacun sait qu'elles servent à doubler ou à garnir les vêtements d'hiver, qu'elles rendent plus confortables et plus chauds. Il y a vingt ou trente ans une pelisse était un objet de luxe, à la portée seulement des bourses privi-

IMPRIMERIE NATIONALE.

légiées. Il n'en est plus ainsi aujourd'hui. Le progrès des communications a sensiblement abaissé le prix des pelleteries de qualité moyenne ou commune, de sorte qu'elles ne sont plus rares.

Fournitures accessoires.

Sous ce titre, on désigne communément les produits qui servent au finissage et à la décoration du vêtement, c'est-à-dire les articles de mercerie, les ouvrages de passementerie et les boutons.

Les articles de mercerie peuvent être divisés en deux groupes. Il y a d'abord ceux qui sont plutôt des instruments de travail pour le tailleur que des objets destinés à compléter le vêtement; tels sont, par exemple, les fils et les soies de toute espèce propres à la couture. Il y a ensuite les articles qui constituent de véritables accessoires du vêtement; ce sont, notamment, les agrafes et les boucles. Nous n'avons rien à dire de ces objets, si ce n'est que depuis longtemps leur fabrication, qui se borne à la mise en œuvre des métaux usuels, est parvenue à toute la perfection désirable.

Les ouvrages de passementerie sont les ganses, les galons, les soutaches, les brandebourgs et les broderies. Il importe de distinguer les articles destinés à l'ornementation du costume civil de ceux qui servent pour les uniformes et les livrées. Depuis d'assez longues années déjà, la mode a proscrit dans le costume civil l'emploi des ornements surajoutés. Le tailleur, aujourd'hui, ne relève plus guère la monotonie du vêtement bourgeois que par quelques bordures discrètes, pour lesquelles il a recours à des ganses et à des galons, généralement de teinte noire ou foncée. Il s'ensuit que la passementerie pour habits de ville a perdu en grande partie son ancienne importance. Il n'en est pas de même de la passementerie pour uniformes et pour livrées. Là, l'usage des ornements est resté la règle. Dans les uniformes militaires on les prodigue peut-être moins qu'autrefois, mais la quantité qu'on en consomme chaque année n'a pas diminué; elle s'est au contraire notablement accrue, par suite de l'augmentation des effectifs de l'armée et des modifications introduites il y a quelque temps dans le costume des officiers. Les ganses et les galons employés à l'ornementation du vêtement civil se font en coton, en laine, en soie ou en laine et soie. Pour les uniformes et les livrées elles se font avec ces mêmes matières ou avec de l'or ou de l'argent tréfilé et tissé avec un fil d'origine végétale. Les soutaches se font principalement en laine et en soie, les brandebourgs en laine et en poil de chèvre, les broderies en soie, en or et en argent. La passementerie a largement bénéficié des progrès accomplis dans la seconde moitié de ce siècle par les industries qui lui fournissent ses matières premières, c'est-à-dire la filature et le travail des métaux précieux. Mais elle en a elle-même réalisé de très sérieux au point de vue de l'élégance et du fini de ses productions.

Les boutons sont de tous les accessoires du vêtement ceux dont l'usage est le plus général. Le bouton est, en effet, l'appendice indispensable des habillements ajustés tels que nous les portons dans nos climats. Aussi, la fabrication de ce produit est-elle extrê-

mement développée et donne-t-elle lieu à un mouvement d'affaires dont on a peine à se faire idée. Rien de plus varié que les boutons; il y en a de toutes formes et de toutes dimensions, de toutes qualités et à tous prix. Les matériaux qui servent à les produire sont aussi de nature très différente. L'industrie emprunte au règne animal l'ivoire, l'os, la corne, le cuir, la nacre; au règne végétal, les bois durs, les noix de coco, les noix de corozo. Elle emploie également, sur une vaste échelle, les métaux tels que le fer, le cuivre, le zinc, le plomb; elle en fait soit des culots destinés à être garnis d'étoffe, soit des boutons purement métalliques, estampés ou fondus, dorés, argentés, guillochés, qui trouvent leur emploi dans les uniformes, les habits de chasse et les livrées.

Centres de production.

La France produit toutes les espèces de tissus utilisés pour la confection du vêtement d'homme. Ces tissus se fabriquent dans les six régions suivantes : en Normandie, à Rouen, Elbeuf, Louviers, Flers, Vire et Lisieux ; dans le nord et le nord-est, à Beauvais, Amiens, Armentières, Roubaix, Tourcoing, Saint-Quentin, Sedan et Reims; dans le pays vosgien, à Épinal, Thann, Héricourt et autres lieux; dans la vallée du Rhône et ses environs, à Lyon, Thizy, Vienne, Saint-Étienne et Saint-Chamond; dans le centre, à Châteauroux, Romorantin; enfin, dans le sud-ouest, à Lodève, Mazamet et Carcassonne.

Les draps se font principalement à Elbeuf, Louviers, Beauvais, Sedan, Carcassonne, Châteauroux, Romorantin, Lodève et Mazamet. Dans ces quatre dernières localités on produit surtout des draps destinés à l'habillement des troupes. Les lainages proviennent pour la plus grande partie de Lisieux, Vire, Tourcoing, Roubaix, Reims et Saint-Quentin; les cotonnades de Rouen, Flers, Roubaix et de la région vosgienne; les toiles d'Amiens et d'Armentières. Lyon fournit les velours de soie, Amiens et Roubaix les velours de coton. On tire les soieries de Lyon, de Saint-Étienne et de Saint-Chamond. La fabrication des étoffes imperméables, que nous avons empruntée à l'étranger, est encore peu développée; elle commence seulement à s'établir dans les principaux centres de l'industrie drapière. Les peaux se préparent en partie à Paris, en partie dans les villes de province, où la peausserie est pourvue d'un outillage perfectionné. Quant aux fourrures, à part les imitations de qualité grossière, la France, comme tous les pays de l'Occident et du Midi de l'Europe, ne peut se les procurer qu'à l'étranger.

La production française, bien que très considérable, ne suffit pas à tous les besoins de l'industrie nationale. Le pays est donc obligé de faire venir du dehors une portion des marchandises nécessaires à sa consommation. Il achète à l'Angleterre des draps de luxe, des draps à bon marché provenant surtout de Leeds, des lainages fins pour doublures, quelques cotonnades, des étoffes imperméables et des peaux. Les draps représentent la plus grosse part de l'importation britannique. Depuis une quinzaine d'années la clientèle riche préfère aux draps français les draps de fabrication anglaise qu'un engouement passager a mis à la mode; eu égard au prix élevé de ces étoffes c'est une

perte assez sensible pour la production nationale. La France achète en outre à la Belgique des draps de qualité moyenne et inférieure, et à l'Alsace des cotonnades pour doublures. La Russie, les pays scandinaves, le Canada et les États-Unis lui fournissent les fourrures. Les autres nations n'importent chez elle qu'une quantité négligeable de matières premières.

D'après les renseignements que nous avons recueillis, on peut évaluer à un tiers de la consommation totale les articles que la France tire des pays étrangers. Les quatre cinquièmes environ de ces marchandises proviennent de la Grande-Bretagne.

Les tailleurs sur mesures absorbent la plus grosse part de cette importation. Les confectionneurs emploient de préférence les articles français qui n'ont jamais cessé d'avoir la faveur de leur clientèle. En fait de produits étrangers ils n'utilisent guère que certains draps à très bas prix que jusqu'à présent notre industrie ne fabrique pas.

Quant aux fournitures accessoires, mercerie, passementerie et boutons, elles sont presque toutes d'origine française. La France ne fait venir de l'étranger que quelques articles communs qu'elle se procure en Angleterre, en Allemagne et en Italie. Non seulement elle est outillée pour fabriquer tout ce qu'il lui faut, mais c'est elle qui approvisionne la plupart des marchés du globe. On peut même dire que, pour les produits de qualité moyenne ou supérieure, ses merciers, ses passementiers, ses boutonniers ne redoutent aucune concurrence. Le centre principal de ces industries est à Paris, c'est ce qui explique la suprématie qu'elles ont conquise et gardée. L'esprit inventif et les longues traditions de goût, qui sont l'apanage de l'ouvrier parisien, assurent, en effet, à tout ce qui sort de ses mains un cachet exceptionnel. Aussi les articles fabriqués au dehors ne sont-ils que des imitations plus ou moins réussies des modèles créés à Paris. Leur seul mérite est leur extrême bon marché. C'est ce qui leur permet de s'introduire chez nous ; mais, jusqu'à présent, ils n'y entrent qu'en quantité très minime.

FABRICATION.

La fabrication du vêtement d'homme occupe deux catégories distinctes d'industriels, les tailleurs et les confectionneurs. On sait en quoi diffèrent ces deux corporations : le tailleur exécute sur mesures les vêtements que sa clientèle vient lui commander; le confectionneur prépare à l'avance des costumes tout faits, parmi lesquels l'acheteur choisit ce dont il il a besoin.

Tailleurs et confectionneurs.

Cette division de l'industrie en deux branches est de date toute récente ; elle ne remonte pas à plus de soixante ans.

Jusqu'aux environs de 1830, il n'y avait que des tailleurs; on ne faisait et on ne savait faire que le costume sur mesures, c'est-à-dire qu'on ne connaissait qu'une seule espèce de fabrication, la fabrication au détail. Il se produisit alors, dans l'industrie du

vêtement, un changement analogue à celui qui s'accomplissait vers la même époque dans presque tous les autres genres de production. A la fabrication au détail de hardis novateurs imaginèrent de substituer le système bien supérieur de la fabrication en gros. C'est de là qu'est sortie l'industrie de la confection.

Les tailleurs n'entrèrent dans cette voie qu'en petit nombre. Ils laissèrent à des hommes nouveaux le soin d'appliquer la méthode nouvelle. Ainsi s'opéra dans le personnel dirigeant une sorte de dédoublement : il y eut désormais dans le sein de ce personnel deux écoles séparées et bientôt rivales, celle des tailleurs sur mesures, qui continuaient à travailler d'après les errements vieillis de la petite industrie, et celle des confectionneurs, qui mettaient en pratique les procédés perfectionnés de la grande.

Nous n'avons pas à insister sur les avantages du système introduit dans la fabrication par les confectionneurs. Tout le monde sait que l'industriel qui produit en grand est infiniment mieux armé pour la lutte que celui qui produit en petit. Contentons-nous de dire que l'entrée en scène des confectionneurs a bouleversé de fond en comble tout ce qui se rattache au travail et au commerce de l'habillement.

Dans son rapport sur la classe 35 à l'Exposition universelle de 1867, M. Dusautoy a retracé en termes lumineux les origines et les premières phases de cette transformation. Il en a prédit les développements ultérieurs et marqué les conséquences, montrant que, dans les conditions économiques où l'industrie se trouve aujourd'hui placée, toutes les chances d'avenir sont du côté des confectionneurs. Après avoir rappelé qu'en moins de quarante ans ils avaient conquis une place considérable sur le marché, il a fait voir que tous leurs progrès avaient été réalisés aux dépens des tailleurs et que, si ceux-ci n'y prenaient garde, ils risquaient d'être un jour entièrement supplantés par leurs rivaux.

L'expérience des vingt-trois dernières années a pleinement confirmé ces prévisions.

Depuis l'époque où écrivait M. Dusautoy, le nombre des tailleurs n'a pas cessé de décroître, tandis que celui des confectionneurs a augmenté d'année en année, ainsi que l'importance de leurs opérations. A l'heure actuelle ils sont devenus les égaux des tailleurs; ils les ont dépossédés de la plus grande partie de leur clientèle, de la moitié de leur chiffre d'affaires et à coup sûr ils n'en resteront pas là.

Les causes de ce changement sont trop connues pour que nous ayons besoin de les exposer en détail. Il suffit de les résumer en quelques mots.

Les conditions industrielles ou commerciales du temps présent ont créé au tailleur une situation très difficile. Dans la généralité des cas, sa clientèle est purement locale; elle ne s'étend pas et ne peut s'étendre au delà du rayon immédiat de sa résidence. Par conséquent ses affaires sont très limitées et ses frais généraux d'autant plus lourds. Achetant ses matières premières par petites quantités, il ne peut se les procurer à des prix avantageux. Il est obligé en outre, pour répondre aux exigences du client, d'avoir en magasin un assortiment de marchandises supérieur à son débit, ce qui l'expose à subir des pertes sensibles. Ayant d'autre part une morte-saison de quatre à cinq mois

par année, il est condamné à payer la main-d'œuvre un prix excessif, celle-ci étant d'autant plus chère que l'ouvrier se trouve exposé à de plus longs chômages. Enfin les interminables crédits, qu'en vertu des usages il doit accorder à ses acheteurs, l'obligent à demander des prix inabordables aujourd'hui pour les bourses modestes.

Le confectionneur, lui, est dans une position bien différente. Il a tous les avantages de celui qui achète, produit et vend en gros : économies sur le prix d'acquisition des matières premières, économies sur les dépenses de fabrication, économies sur les frais de vente, économies sur les dépenses de gestion et d'exploitation. Sa clientèle n'est pas limitée à un petit nombre d'habitués, il peut écouler ses produits en tout lieu et à toute époque. Il n'a pas de pertes de matières premières à subir; au contraire il utilise tous ses déchets. Il n'a pas de morte-saison, car il profite précisément des époques de chômage pour renouveler ses collections. En outre, il jouit de l'avantage inappréciable de faire une grande partie de ses affaires au comptant. Enfin nous verrons plus loin qu'il fabrique aussi sur mesures, ce qui lui permet d'élargir singulièrement son champ d'opérations.

On voit que dans ces conditions la lutte n'est pas égale pour les tailleurs, et il n'y a pas lieu d'être surpris que cette corporation ait décliné. Seuls les tailleurs des grandes villes, disposant d'une clientèle spéciale ou se consacrant à la fabrication d'articles particuliers, n'ont pas à souffrir de la concurrence des confectionneurs, parce qu'à vrai dire, pour eux, cette concurrence n'existe pas.

Vêtement sur mesures.

Les tailleurs sur mesures peuvent se diviser en trois groupes.

Le premier groupe comprend les grands tailleurs parisiens qui travaillent pour la clientèle de luxe de la capitale, de la province et de l'étranger. Ce sont eux qui donnent le ton à la mode, inaugurent les modèles nouveaux et lancent les étoffes nouvelles. Leur influence se fait sentir dans le monde entier. Non seulement nombre d'étrangers riches se font habiller chez eux, mais partout on imite ou on cherche à imiter les vêtements exécutés dans leurs ateliers. Ce qui fait leur succès, c'est le choix savant des tissus, l'originalité de leurs créations, la perfection de la main-d'œuvre de leurs ouvriers, surtout l'habileté de leurs coupeurs, véritables artistes qui ont porté et maintiennent très haut la vieille réputation de goût et d'élégance de l'industrie parisienne. Le nombre des maisons de ce genre est forcément restreint. Mais leurs affaires, quoique toutes de détail, montent à des chiffres considérables. Dans plusieurs d'entre elles, il s'élève annuellement à plus d'un million.

Le second groupe, de beaucoup plus nombreux, se compose des tailleurs qui habillent la bourgeoisie aisée à Paris et dans les villes principales. C'est une classe d'industriels très intéressante et très utile. Ils reproduisent les modèles créés par les grandes maisons, ils les vulgarisent et contribuent ainsi à rehausser le niveau de la fa-

brication française. Leurs produits n'ont pas sans doute le cachet suprême de ceux qui sortent des premiers ateliers de Paris. Mais ils sont très soignés et établis à des prix notablement inférieurs. L'augmentation générale de la richesse et la diffusion du bien-être, en étendant le cercle d'opérations des tailleurs du second ordre, ont empêché ceux-ci de trop souffrir des changements économiques dont nous parlions plus haut. A Paris, leur situation est même assez prospère. Un certain nombre d'entre eux font voyager dans les départements et y recueillent une quantité respectable de commandes, sans préjudice de celles que leur apportent les habitants de la province qui viennent séjourner à Paris. D'autres ont des relations avec l'étranger : ce ne sont pas les moins fructueuses.

Enfin, il y a le petit tailleur qui travaille pour la bourgeoisie modeste. Nous ne le citons guère ici que pour mémoire, car c'est une variété qui est en train de disparaître et que bientôt on ne connaîtra plus. A Paris et dans les grands centres il se fait de jour en jour plus rare; le confectionneur l'écrase. Dans les petites localités, dans celles surtout qui sont éloignées des grandes voies de communications, il se maintient encore tant bien que mal, grâce à la fidélité de la clientèle de province, dont les habitudes, comme on sait, changent très lentement. Mais ses jours sont comptés. Pris entre les confectionneurs, dont les produits valent les siens tout en étant moins chers, et les tailleurs parisiens qui viennent lui faire concurrence jusque chez lui, il sera forcé à bref délai de quitter la place.

A côté des trois catégories de tailleurs, dont nous venons de parler, et qui fabriquent ce qu'on peut appeler *les habits de ville,* il existe un grand nombre de spécialistes qui se consacrent plus ou moins exclusivement à la fabrication de vêtements d'une nature particulière. Nous allons les passer brièvement en revue.

En première ligne il faut citer les culottiers, qui font les costumes de chasse et de cheval, les amazones, les culottes de peau et d'autres articles similaires. Cette industrie est essentiellement une industrie de luxe. Elle ne travaille que pour la clientèle opulente. Elle n'existe guère qu'à Paris. Ses productions se recommandent par une élégance sans égale et une main-d'œuvre irréprochable. L'étranger, qui copie régulièrement ses modèles, n'arrive à les imiter que de très loin. Aussi les culottiers français jouissent-ils au dehors d'une renommée inattaquable et travaillent-ils dans une large mesure pour l'exportation.

Le goût du sport, qui s'est considérablement développé en France depuis quelques années, a généralisé chez nous l'usage des costumes appropriés aux exercices du corps. D'importantes maisons se sont fondées ou transformées pour exploiter cette nouvelle spécialité. Au début nous avions pris l'habitude de nous fournir à Londres. Non contents d'avoir emprunté à l'Angleterre ses divertissements et ses jeux, nous lui achetions les vêtements qui en sont l'accessoire indispensable. Cette situation a changé. Les progrès de la consommation ont encouragé nos industriels à s'essayer à leur tour dans ce genre particulier de fabrication. Ils y ont si bien réussi qu'actuellement, non seulement

la clientèle française, mais une grosse clientèle étrangère, a abandonné les marchands de Londres pour s'adresser à eux.

La mode qui introduit de perpétuels changements dans le costume féminin a donné naissance à une troisième spécialité, celle des tailleurs pour dames. On sait que les femmes élégantes ont coutume de porter, depuis une vingtaine d'années, des vestes, des jaquettes, des manteaux ajustés, dont l'étoffe et la forme rappellent les vêtements analogues portés par les hommes. Ces articles ne pouvant être bien exécutés que par des mains habituées à la fabrication des habillements masculins, les tailleurs pour hommes s'en sont emparés. A Paris, quelques-uns d'entre eux ont trouvé de tels avantages à ce genre d'affaires, qu'ils ont fini par s'y adonner entièrement. Peu à peu ils ont étendu leurs opérations; ils ne se contentent plus maintenant de faire des vestes et des jaquettes, ils font des manteaux de toutes espèces, des robes de drap, des amazones, etc. Ici, comme dans les articles dont il était question tout à l'heure, l'industrie française atteint à un degré de perfection qui fait également l'éloge des patrons et des ouvriers.

D'autres maisons s'occupent spécialement des costumes destinés aux enfants. Cette branche de fabrication est d'origine assez récente. Elle se fit remarquer à l'Exposition universelle de 1867. On pensait alors qu'elle prendrait une large et rapide extension. Mais depuis, les confectionneurs ayant accaparé pour une forte part le vêtement d'enfants, ce pronostic ne s'est pas réalisé. Néanmoins plusieurs maisons se sont maintenues à Paris et y prospèrent. Elles travaillent à peu près exclusivement pour les familles riches. On leur doit de très grands progrès dans l'art difficile d'habiller les enfants. A cet égard elles ont exercé une influence salutaire sur les autres fabricants en leur fournissant des modèles judicieusement conçus et parfaitement exécutés.

Une autre spécialité de l'industrie du vêtement sur mesures est celle des uniformes militaires et civils. Il s'agit uniquement ici des uniformes à l'usage des officiers et des fonctionnaires d'un rang élevé. L'habillement des troupes et des agents subalternes de certaines administrations est du ressort d'une industrie distincte. La fabrication des uniformes dont nous parlons n'en a pas moins une importance de premier ordre. Elle s'adresse en effet à une clientèle extrêmement nombreuse, les 26,000 officiers de l'armée active, les 32,000 officiers de la réserve et de l'armée territoriale, les 5,000 ou 6,000 officiers de l'armée de mer, et plusieurs milliers de fonctionnaires civils, agents diplomatiques et consulaires, agents de l'administration préfectorale, agents des forêts, des douanes, de la police, etc. On peut y ajouter les élèves des lycées et de divers autres établissements d'instruction supérieure et secondaire. Sans doute, parmi ces milliers de consommateurs, il en est beaucoup qui se font habiller ailleurs que chez les spécialistes dont nous nous occupons. Nombre d'officiers, par exemple, font exécuter leurs uniformes dans les ateliers régimentaires. De même, les lycéens demandent souvent les leurs à des tailleurs ou à des confectionneurs. Mais, tout compte fait, il reste une clientèle suffisante pour alimenter une industrie spéciale considérable. Cette in-

dustrie à son centre principal à Paris. Il existe dans la capitale plusieurs maisons dont la réputation, depuis longtemps consacrée, est devenue universelle. Ces maisons travaillent non seulement pour la France, mais aussi pour l'étranger où la perfection de leurs produits leur a ouvert des débouchés précieux. Grâce à elles la fabrication de l'uniforme, principalement de l'uniforme militaire, s'est grandement perfectionnée depuis vingt-cinq ans. On est parvenu à le débarrasser des artifices qui le rendaient autrefois si incommode et qui lui donnaient cet aspect rigide et lourd, dont les costumes de certaines armées étrangères sont encore empreints. La production atteint chaque année un chiffre considérable, en raison de la qualité des étoffes employées et de la richesse des accessoires.

A la spécialité des uniformes s'en rattache une autre qui se confond en partie avec elle, celle des livrées. La fabrication des livrées comprend les livrées ordinaires, de gala, de grand gala et de cour. Comme la précédente elle est arrivée à la perfection et fait le plus grand honneur à l'industrie française. Sa supériorité est attestée par ce fait que l'aristocratie étrangère et plusieurs cours d'Europe se fournissent chez nous.

Nous devons signaler enfin une dernière spécialité, qui, sans avoir l'importance de celles que nous venons de citer, ne laisse pas cependant de représenter un certain mouvement d'affaires. Nous voulons parler de la fabrication des robes et costumes destinés aux magistrats de tout ordre, aux membres du barreau et des différentes corporations d'hommes de loi, aux membres du corps enseignant, etc. Cette industrie occupe à Paris plusieurs maisons, dont deux ou trois ont des clients dans le monde entier.

Telles sont les différentes catégories de fabricants qui se partagent le travail du vêtement sur mesures. Quand une industrie est parvenue à ce degré de spécialisation, c'est le signe qu'elle sait produire avec tous les raffinements imaginables. On a pu voir en effet, par ce que nous disons ci-dessus de chacune des branches de la fabrication, que les tailleurs français ont porté leur art à ses dernières limites. L'Exposition de 1889 en a fourni du reste une preuve décisive.

Vêtement confectionné.

Ainsi que nous le disions plus haut, la fabrication du vêtement confectionné pour hommes est une industrie toute nouvelle, qui ne compte pas plus de soixante ans d'existence. Au commencement du siècle elle n'était même pas soupçonnée. Les classes aisées se faisaient habiller par les tailleurs. Chez les petits bourgeois et les artisans, c'était la ménagère qui, d'habitude, confectionnait les effets des membres de la famille. Les pauvres gens se fournissaient chez les fripiers qui vendaient de vieux habits nettoyés et raccommodés; c'était alors la seule forme sous laquelle se pratiquât le commerce des vêtements tout faits. Il en fut ainsi jusque vers la fin de la Restauration.

C'est à cette époque, en 1826, que fut inaugurée à Paris la première maison de

confection. Elle fut créée par M. Parissot qui fonda les magasins de la «Belle Jardinière». En 1827 et en 1828, deux autres maisons s'organisèrent, l'une à Lille, l'autre à Paris, sur un plan et dans un but analogues. Ces premières tentatives furent très modestes. Les hommes qui en avaient pris l'initiative se proposaient, à peu près exclusivement, de fabriquer des costumes d'ouvriers, costumes à bas prix dont la toile formait le principal élément.

Les débuts de la nouvelle industrie furent pénibles, ses progrès très lents. Les fabricants d'alors n'avaient pas l'expérience que possèdent aujourd'hui leurs successeurs. Ils ne disposaient que de capitaux restreints et d'un outillage insuffisant. Les premiers ouvriers qu'ils recrutèrent n'étaient même pas exercés au genre de travail qu'ils devaient accomplir. Bref, quand on voulut s'élever de la confection du costume d'ouvrier à celle du costume bourgeois, on éprouva de sérieuses difficultés. On ne put fabriquer d'abord que des articles grossiers. Le vêtement, tel qu'on parvenait à l'établir, vêtissait mais n'habillait pas. De plus la clientèle française, la seule à laquelle on songeât alors à s'adresser, se montrait rebelle à l'adoption des habillements confectionnés. Cette période de tâtonnements dura une vingtaine d'années.

Aux approches de 1856, la situation commença à se modifier. Les confectionneurs ayant augmenté peu à peu leur chiffre d'affaires purent tout à la fois améliorer leur fabrication et abaisser leurs prix de vente, ce qui élargit notablement leurs débouchés. L'emploi de la machine à coudre, qui se généralisa à partir de 1855, leur permit de réduire encore leurs prix de revient tout en activant la production. Un peu plus tard, les traités de 1860 leur apportèrent de nouvelles facilités; ils eurent dès lors la précieuse ressource de se procurer en Angleterre des draperies à bon marché qu'ils ne trouvaient pas en France à d'aussi bonnes conditions. Divers perfectionnements introduits, soit dans l'outillage, soit dans les procédés de travail, soit encore dans les méthodes d'exploitation commerciale, amenèrent de nouveaux progrès. Ces innovations successives se traduisirent finalement par une diminution de 35 à 40 p. o/o sur le prix des marchandises offertes au public et par une amélioration sensible des produits, qui, pour l'élégance de la forme et le fini de l'exécution, en vinrent à rivaliser avec ceux des tailleurs sur mesures. Dès lors la consommation s'accrut rapidement. Limité d'abord à quelques grands centres, le cercle d'opérations des confectionneurs s'étendit graduellement aux villes de second ordre, puis aux campagnes. Bientôt il rayonna au delà de nos frontières, notamment sur le marché sud-américain.

Une autre innovation contribua efficacement à favoriser les progrès des confectionneurs. La plupart d'entre eux eurent l'idée d'annexer à leur établissement un atelier de tailleur sur mesures. Cette conception tout à fait ingénieuse réussit au delà de toute espérance. La clientèle bourgeoise trouvant à se fournir chez eux, et presque toujours dans de meilleures conditions que chez le petit tailleur local, leur donna aussitôt la préférence. Ils tirèrent de là deux avantages. D'abord l'industrie du vêtement sur mesures, pratiquée dans ces conditions, devenait tout à fait lucrative : ils y trouvèrent

donc un supplément de revenus. D'autre part, ils s'élevèrent ainsi au rang des tailleurs et firent tomber par suite les derniers préjugés qui s'opposaient encore à leur expansion.

Cette seconde phase du développement de l'industrie de la confection dura jusqu'aux environs de 1869.

A ce moment la confection se trouva menacée par un double péril: d'abord par la concurrence que lui faisaient au dehors, et en France même, les Anglais, les Belges et les Autrichiens; ensuite par l'établissement, dans les contrées d'Amérique où elle s'était ouvert de larges débouchés, d'un régime douanier qui paralysait son exportation. Il s'ensuivit un malaise que les événements de 1870 transformèrent en véritable crise.

Mais, la guerre terminée, une réaction ne tarda pas à se manifester. A partir de 1873, la marche en avant recommença et depuis lors elle n'a pas été interrompue. Nous verrons plus loin que la confection française est toujours aux prises avec les deux difficultés qui l'assaillirent un peu avant 1870, la concurrence étrangère et les prohibitions douanières de l'Amérique. Elle jouirait, sans cela, d'une prospérité incomparable. Quoi qu'il en soit, elle est arrivée aujourd'hui à un développement que les témoins de ses humbles débuts étaient assurément loin de prévoir. A l'heure actuelle elle occupe au bas mot de 100,000 à 150,000 ouvriers. Elle habille les deux tiers au moins de la population masculine du pays. Elle fait — nous avons déjà relevé ce détail — autant d'affaires que tous les tailleurs ensemble. Sa production s'accroît sans cesse. Enfin la supériorité de ses produits est reconnue dans le monde entier.

On peut diviser en deux groupes les maisons s'occupant de la fabrication du vêtement confectionné. Il y a d'abord les maisons qui font les habits d'ouvriers. Celles-ci ont leur centre principal à Lille, où, grâce au bas prix de la main-d'œuvre, on arrive à des résultats défiant toute concurrence. Il y a ensuite les maisons qui produisent l'article de qualité moyenne et de qualité soignée. Les plus importantes sont établies à Paris; il y en a d'autres à Lyon. Avant 1875, ces deux villes avaient à peu près le monopole de la fabrication du vêtement confectionné à l'usage de la classe bourgeoise. Depuis cette époque, il s'est créé en province, dans une foule de localités grandes et petites, des maisons de confection de second et de troisième ordre qui travaillent pour la clientèle locale. On en trouve même dans les gros bourgs et dans quelques villages; mais ces dernières sont pour la plupart des maisons de vente et non des maisons de fabrication.

Nous avons dit tout à l'heure qu'à une certaine époque, beaucoup de confectionneurs avaient joint à leur fabrication ordinaire celle du vêtement sur mesures. Cet usage est devenu général aujourd'hui dans les maisons où l'on travaille pour la consommation de la classe moyenne. Chez la plupart des grands confectionneurs de Paris et chez presque tous les petits confectionneurs de province, il y a un atelier de vêtement sur mesures, qui n'est pas le moins important. A Paris, la confection arrive à établir des costumes sur mesures qui valent ceux des tailleurs de second ordre. En province le niveau de la fabrication est moins élevé; mais les prix sont sensiblement au-dessous de ceux qu'exigent les tailleurs locaux.

Parmi les établissements de confection, les uns travaillent exclusivement pour la France, d'autres exclusivement pour l'étranger, d'autres enfin à la fois pour la France et pour le dehors.

Il nous reste à dire un mot d'une catégorie spéciale de maisons de confection; nous voulons parler de celles qui fabriquent plus particulièrement le costume d'enfant. Cet article est devenu presque exclusivement du ressort de la confection, et cela par une raison toute naturelle. Les enfants grandissent vite et usent beaucoup. Tout en désirant les voir vêtus d'habits solides et élégants, les familles, cependant, ne peuvent ou ne veulent payer des prix élevés. Elles recherchent donc le bon marché. Cette exigence a été satisfaite par les confectionneurs, qui sont parvenus à établir des costumes d'enfants dans d'excellentes conditions. Les vêtements pour garçons sont généralement fabriqués par les confectionneurs pour hommes, ceux pour fillettes par les confectionneurs pour dames. Toutefois cette industrie du costume d'enfant a pris une telle importance, que de nombreuses maisons se sont créées pour produire uniquement ce genre d'articles. Toutes ces maisons sont installées à Paris. En effet, le goût parisien est seul capable d'inventer, à chaque saison, les innombrables modèles nouveaux qu'il faut créer pour satisfaire aux exigences de la mode. Ces modèles se répandent partout, en France et à l'étranger; ils sont copiés par tous nos concurrents du dehors.

Signalons, en terminant, une autre variété de l'industrie de la confection, celle du vêtement militaire à l'usage des troupes. Nous ne la mentionnons ici que pour mémoire, car, à l'Exposition de 1889, elle figurait à une classe spéciale, la classe 66, où les fournisseurs militaires avaient rassemblé leurs productions. Mais son importance est telle que nous devons ici rappeler tout au moins son nom.

MAIN-D'ŒUVRE.

La confection d'un vêtement exige d'ordinaire le concours de trois ouvriers distincts : le *coupeur,* qui taille les différentes pièces d'étoffe en leur donnant le contour voulu: l'*appiéceur,* qui les assemble et exécute les opérations d'ornementation et de finissage; le *pompier,* qui fait les retouches jugées nécessaires après la recette ou l'essayage.

Cette division du travail est tellement conforme à la nature des choses, qu'elle est pratiquée, on peut le dire, dans tous les ateliers, aussi bien chez le confectionneur que chez le grand et le petit tailleur sur mesures.

Mais dans certaines maisons de confection elle est poussée beaucoup plus loin. Là, on est arrivé à spécialiser la main-d'œuvre jusqu'à un point qui ne paraît guère pouvoir être dépassé. Ainsi, les opérations de coupe, au lieu d'être indifféremment confiées à tel ou tel ouvrier, sont réparties, suivant que le travail exige une délicatesse plus ou moins grande, entre trois équipes dont l'une travaille aux ciseaux, l'autre au sabre, la troisième à la machine. Il en est de même pour les opérations d'appiécage : certains ouvriers, les *préparateurs,* ne font qu'assembler les pièces du vêtement au moyen d'un

bâti, d'autres commencent le travail de couture à l'aide de la machine, d'autres l'achèvent à l'aiguille pour les parties qui demandent plus de soin et de fini, d'autres enfin, les *presseurs,* sont spécialement chargés d'une besogne qui exige une dextérité particulière, le repassage du vêtement au fer chaud.

On voit par là à quelles manipulations compliquées peut donner lieu la confection d'une pièce d'habillement, et quelle variété il en résulte dans la composition du personnel ouvrier.

Personnel ouvrier.

Les hommes forment un peu plus de la moitié de ce personnel. Mais la proportion de l'élément féminin tend sans cesse à s'accroître, surtout dans la branche de la confection.

Le coupeur est toujours un homme. La nature de son travail, qui l'oblige à faire de longues séances à l'atelier dans une position fatigante, exige, en effet, des qualités de résistance physique qu'on rencontre difficilement chez la femme. D'autre part, il serait bien difficile qu'une femme pût combiner, avec le goût et la commodité nécessaires, les détails d'un costume qu'elle n'a point l'habitude de porter.

Les pompiers aussi se recrutent parmi les hommes. Toutefois quelques tailleurs sur mesures, principalement les tailleurs pour dames, commencent à employer des femmes aux travaux de retouche. De même, dans plusieurs maisons de confection, on utilise dans une certaine mesure, pour ce genre d'opération, la main-d'œuvre féminine, moins coûteuse et suffisamment habile. Mais cet usage est encore peu répandu.

Quant aux appiéceurs, qui forment la catégorie la plus nombreuse des ouvriers du vêtement, on estime qu'ils appartiennent à peu près par moitié à l'un et à l'autre sexe. Les femmes, exercées dès l'enfance aux travaux de couture, sont éminemment propres à exécuter les différentes opérations de l'appiéçage. Elles peuvent presque toujours se livrer à ce genre de travail sans avoir besoin de passer par un apprentissage préliminaire. Cela explique qu'elles soient appelées à fournir une grande partie de la main-d'œuvre. Il convient de remarquer cependant qu'elles sont plus spécialement chargées des opérations faciles, comme l'appiéçage des culottes, pantalons, gilets, tandis que l'on confie de préférence aux hommes l'appiéçage des habits, redingotes, jaquettes, pardessus, c'est-à-dire des pièces du vêtement qui demandent plus de sûreté de main et de savoir-faire.

Nous venons de voir comment se répartit le personnel ouvrier au point de vue du sexe. Disons deux mots maintenant de sa répartition au point de vue de la nationalité.

Autrefois, la France employait une grande quantité de travailleurs étrangers, surtout des Allemands et des Autrichiens. De nos jours, la proportion de l'élément étranger tend à se restreindre. Exceptionnellement, elle se maintient à un chiffre élevé dans quelques grands centres, tels que Lille et Paris : à Lille, où le voisinage de la frontière

fait affluer beaucoup de Belges; à Paris, où l'appât des hauts salaires et les nécessités particulières de la fabrication attirent et retiennent de nombreux étrangers. Les étrangers employés à Paris sont en grande majorité anglais et allemands. Ce sont généralement des ouvriers de choix. Ils sont occupés presque exclusivement par les tailleurs sur mesures, principalement par ceux qui, travaillant pour le dehors, ont besoin de s'assurer le concours de spécialistes connaissant les exigences de la clientèle internationale. Aucune statistique ne permet d'évaluer le nombre de ces travailleurs; mais il monte certainement à plusieurs milliers d'individus.

Recrutement des ouvriers.

Le recrutement des différentes catégories d'ouvriers ne se fait pas avec une égale facilité.

Pour les appiéceurs, la main-d'œuvre abonde, d'abord parce que l'industrie a la ressource de la demander indistinctement à l'un ou l'autre sexe, ensuite parce que l'ouvrier acquiert assez vite l'habileté et l'expérience nécessaires.

Les pompiers sont plus difficiles à trouver. Pour opérer les travaux de retouche, il faut, en effet, une dextérité particulière qui demande une longue pratique. Cela, joint à la difficulté de former des apprentis dans une profession qui ne souffre pas l'intervention de mains inexpérimentées, fait que le pompier est un ouvrier relativement rare. Néanmoins, il n'y a pas disette de main-d'œuvre; mais il n'y a pas excès non plus.

Quant aux coupeurs, qui forment l'élite de la corporation des ouvriers du vêtement, ils se recrutent avec beaucoup de peine ou, du moins, s'il s'en trouve en nombre à peu près suffisant, il s'en faut que la qualité soit à la hauteur de la quantité. Ici, il faut faire une distinction. Il y a d'abord ce qu'on peut appeler les grands coupeurs; ce sont ceux qui travaillent pour les tailleurs en renom, qui créent les modèles et font la mode. Puis, viennent les coupeurs employés dans les maisons de second ordre, chez le moyen et le petit tailleur, ainsi que dans les maisons où l'on fait de la confection soignée. Enfin, il y a les coupeurs occupés dans les ateliers de confection courante qui fabriquent les vêtements à bon marché.

Les premiers sont de véritables artistes. Non seulement ils doivent posséder tous les détails de leur profession, mais ils doivent avoir une éducation de l'œil et de la main, un sentiment de l'élégance, une délicatesse de goût, enfin, un ensemble d'aptitudes et de moyens qui ne se rencontrent pas aisément. Aussi les ouvriers de ce genre sont-ils très peu nombreux et extrêmement recherchés. Mais, comme après tout il n'en faut qu'un petit nombre, l'industrie arrive à se les procurer, sauf à payer chèrement leurs services.

Les coupeurs de la seconde catégorie n'ont pas à faire preuve d'autant de qualités. On ne leur demande pas d'ordinaire de créer des modèles; on leur demande simple-

ment d'imiter avec plus ou moins d'exactitude ceux qui sont sortis des mains de leurs grands confrères. Mais cela suppose encore tant de connaissances techniques et d'habileté manuelle, que les hommes vraiment habiles sont la petite minorité. Et comme d'autre part il faut à l'industrie un très grand nombre d'ouvriers de cette classe, il en résulte que le recrutement de ce personnel est particulièrement laborieux. La preuve en est que, dans beaucoup de maisons, c'est le patron lui-même qui fait l'office de coupeur. Nous verrons dans un instant que les intéressés sont unanimes à se plaindre de cet état de choses.

En ce qui concerne les coupeurs que nous avons rangés dans la troisième catégorie, la situation n'est pas meilleure. Ceux-ci, il est vrai, travaillent pour une clientèle soucieuse avant tout du bon marché. Leur tâche consiste à produire vite et non à se livrer à des recherches d'élégance. Il semble donc que, pour être à la hauteur de leur métier, ils n'ont besoin que d'un peu d'habitude. Mais ce n'est là qu'une apparence. Pour conserver ses débouchés, pour les étendre en dépit de la concurrence nationale ou étrangère, le confectionneur est obligé d'améliorer sans cesse sa fabrication. Dès lors, il ne lui suffit pas d'avoir des coupeurs exécutant leur besogne avec célérité; il lui faut des hommes qui sachent renouveler les modèles suivant les changements de la mode et modifier leurs procédés de travail au fur et à mesure que se révèlent des besoins nouveaux. En d'autres termes, il lui faut des coupeurs qui soient autre chose que des machines. Autrefois, les ouvriers capables n'étaient pas rares; ils le sont aujourd'hui et le deviennent chaque jour davantage, parce qu'on n'en forme plus. L'industrie de la confection éprouve de ce chef d'assez sérieux embarras. Ceci nous amène à dire quelques mots de la grave question de l'apprentissage.

Apprentissage.

A proprement parler, l'apprentissage des ouvriers du vêtement n'est point organisé. L'appiéceur se forme un peu au hasard, principalement dans les ateliers familiaux dont nous parlerons tout à l'heure. Quelques conseils et un peu de pratique suffisent, du reste, à l'initier à sa profession. C'est un apprentissage qui n'a rien de méthodique et se fait surtout par routine. Les choses se passent à peu près de même pour les pompiers, avec cette différence, toutefois, que l'apprenti n'est pas un novice, mais un homme déjà rompu aux détails du métier. Il serait, en effet, très hasardeux de confier à un débutant des travaux de retouche, toute retouche manquée pouvant entraîner la perte du vêtement qui en est l'objet. Aussi, les pompiers se recrutent-ils parmi les appiéceurs ayant une certaine expérience, et à qui il suffit d'acquérir un dernier tour de main. Ainsi, pour ces deux catégories d'ouvriers, l'apprentissage est exclusivement empirique; mais on doit reconnaître qu'il serait difficile de l'organiser d'une autre manière, et, somme toute, tel qu'il fonctionne, il donne des résultats satisfaisants.

On ne saurait en dire autant pour les coupeurs. Eux aussi apprennent leur métier un peu au hasard des circonstances. Seulement, ici, le défaut d'un système régulier d'apprentissage a les plus graves inconvénients. Dans l'industrie du vêtement d'homme, en effet, l'essentiel est le travail de coupe; le reste, en quelque sorte, est accessoire. On n'apportera donc jamais trop de soin à former de bons coupeurs. Malheureusement, depuis un certain nombre d'années, on a été conduit à négliger cet intérêt.

Jadis, quand les conditions économiques étaient plus favorables, les bons ouvriers trouvaient le temps de faire des élèves, et les patrons, dont c'était l'avantage, les y encourageaient. Mais aujourd'hui, où il faut produire, produire sans trève et sans repos, un coupeur exercé n'a plus guère le loisir de s'occuper des jeunes gens qui travaillent à ses côtés. Ceux-ci, d'ailleurs, poussés par les nécessités de l'existence, se soucient peu de prolonger leurs études au delà du strict nécessaire. Il en résulte que le nouveau personnel a beaucoup de peine à se maintenir à la hauteur de l'ancien, et que la qualité de la main-d'œuvre reste stationnaire, quand elle devrait s'améliorer.

Cette situation préoccupe à juste titre les industriels du vêtement. Tailleurs et confectionneurs formulent les mêmes doléances; tous sont d'accord pour regretter que l'apprentissage des coupeurs ne soit pas mieux organisé et pour demander qu'on avise sans retard aux moyens de le restaurer. Leur sentiment unanime est que la création d'écoles professionnelles peut seule résoudre le problème. Nous partageons entièrement cet avis, car de nos jours, pour beaucoup d'industries, ce n'est plus à l'atelier, c'est dans des établissements de ce genre que doit se faire le premier apprentissage. En effet, c'est là seulement qu'il est possible d'inculquer au futur ouvrier les connaissances qui lui permettront de s'élever au-dessus de l'exercice machinal de sa profession. Mais la fondation et l'entretien des écoles professionnelles nécessitent de grosses dépenses; c'est là qu'est l'obstacle.

Il y a dix ans, la chambre syndicale des patrons tailleurs sur mesures de Paris a institué, avec ses propres ressources, une école d'apprentissage. L'établissement a rendu et rend encore les plus grands services. L'expérience est donc faite et montre dans quel sens il faut s'orienter. La Ville de Paris avait d'abord encouragé cette intelligente tentative par l'octroi d'une subvention. Depuis, pour des raisons d'économie, elle a cru devoir supprimer ce subside. L'école, néanmoins, a été maintenue grâce aux sacrifices que se sont imposés ses fondateurs, mais le retrait de la subvention a naturellement paralysé l'essor qu'elle paraissait appelée à prendre. Il est permis d'espérer que l'on reviendra tôt ou tard à une plus juste conception des intérêts engagés dans cette utile entreprise. Paris, qui est resté le centre de l'industrie du vêtement de luxe et l'une des principales places de commerce pour l'industrie de la confection, Paris ne peut se désintéresser de l'avenir de ces industries, qui contribuent si largement à sa renommée et à sa prospérité. S'il ne juge pas à propos de faire pour elles ce qu'il a fait pour d'autres, lorsqu'il a créé, par exemple, les écoles municipales du Livre et du Meuble, il voudra tout au moins seconder les efforts que fait en leur faveur l'initiative privée.

Organisation du travail.

Parmi les ouvriers du vêtement, certains travaillent chez le patron, d'autres travaillent en chambre, c'est-à-dire à leur domicile personnel.

Au premier groupe appartiennent les coupeurs et les pompiers. Les uns et les autres ne peuvent, en effet, travailler que chez le patron : les coupeurs, parce qu'ils sont obligés d'être en rapports constants avec celui-ci, avec la clientèle et avec les autres ouvriers; les pompiers, parce qu'ils ont besoin d'être sans cesse guidés et surveillés dans leur besogne. Il y a donc, chez chaque fabricant, tailleur sur mesures ou confectionneur, un ou plusieurs ateliers de coupe et de retouche, dont l'importance varie nécessairement avec celle de la maison, mais qui n'occupent jamais beaucoup de monde, si ce n'est chez les grands confectionneurs, car les travaux dont il s'agit n'absorbent relativement que peu de main-d'œuvre.

Les appiéceurs, au contraire — et ce sont les deux tiers au moins des ouvriers du vêtement — travaillent tous ou presque tous dans leur propre logis. Cela s'explique. Il n'y a aucune utilité à les réunir dans des ateliers. L'outillage qui leur est nécessaire est très simple, peu dispendieux, peu encombrant; ils peuvent se le procurer sans grande dépense et organiser chez eux les installations convenables. D'autre part, comme ils sont payés aux pièces, ils n'ont pas besoin d'être assujettis à la surveillance étroite qui est indispensable vis-à-vis des ouvriers payés à l'heure ou à la journée. Rien ne s'oppose donc à ce qu'ils travaillent dans leur intérieur.

Cet état de choses offre de grands avantages. Il permet à l'ouvrier d'exercer sa profession sans quitter son foyer, sans interrompre la vie domestique. Il permet à la femme, tout en continuant à vaquer aux soins du ménage, de s'associer au travail de son mari et d'ajouter au salaire de ce dernier le produit d'un gain personnel. Il permet enfin aux enfants de faire l'apprentissage d'un métier suffisamment rémunérateur sous l'œil même et la direction de leurs parents. On voit tout de suite combien ces conditions sont favorables au bien-être et à la moralité de la famille.

Ces petits ateliers ne comprennent habituellement que le chef de famille et les siens, c'est-à-dire, en moyenne, de deux à cinq personnes. Dans un assez grand nombre de cas, pourtant, ils comportent quelques ouvriers ou apprentis de l'un et de l'autre sexe venus du dehors. Mais cela ne modifie pas leur caractère.

Les ouvriers en chambre travaillent indifféremment pour les tailleurs et pour les confectionneurs. Ils font tous les appiéçages des tailleurs et la majeure partie de ceux des confectionneurs. Il n'y a pas encore bien longtemps, ils exécutaient la totalité de ces travaux, mais, depuis quelques années, on a été conduit à leur en retirer une partie. Dans certaines branches de confection, la division du travail est poussée si loin, que chaque pièce du vêtement doit passer successivement par les mains de cinq ou six ouvriers. On imagine aisément combien ces manipulations deviendraient difficiles, s'il fallait distribuer la besogne à des ouvriers dispersés par petits groupes aux quatre coins

IMPRIMERIE NATIONALE.

d'une ville. Il est de toute nécessité, dans ce cas, de centraliser le travail dans de vastes ateliers agencés en conséquence. C'est ce qu'ont senti un certain nombre de confectionneurs. Ils ont donc créé de grands ateliers d'appiéçage. D'autres ont jugé préférable de s'épargner les embarras de semblables installations; ils ont eu recours à des intermédiaires qui se sont chargés d'organiser eux-mêmes des ateliers et qui les exploitent à leurs risques et périls. Il existe des ateliers de ce genre à Paris et en province, mais la plupart sont établis en province, parce que la main-d'œuvre y est moins chère, et que, dans l'espèce, le but poursuivi est précisément d'arriver à produire au plus bas prix possible.

Nous venons de voir comment le travail est organisé dans l'industrie du vêtement. Pour compléter notre exposé, nous ajouterons quelques mots au sujet de la durée habituelle de la journée de travail.

Les coupeurs travaillent en moyenne dix heures par jour, les pompiers onze heures, les appiéceurs d'atelier onze ou douze heures. Quant aux appiéceurs en chambre, qui travaillent comme ils l'entendent, on estime qu'ils font régulièrement des journées de douze heures et souvent de quatorze heures.

Ces chiffres, bien entendu, sont des chiffres moyens. Comme on le verra un peu plus loin, il y a des moments de l'année où les besoins de la fabrication exigent que l'ouvrier fournisse un surcroît de besogne; il y en d'autres, au contraire, où, la production se ralentissant, les heures de travail diminuent.

En général, les ouvriers ne se plaignent pas de la longueur des journées : cela tient à ce qu'ils sont presque tous payés à l'heure ou aux pièces. Ceux qui sont payés à l'heure, ce qui est le cas de certains coupeurs et de tous les pompiers, ont avantage à prolonger leur temps de présence à l'atelier; aussi, dans les moments de presse, ne refusent-ils jamais de faire des heures supplémentaires. Ceux qui sont payés aux pièces, ce qui est le cas des appiéceurs, sont toujours tentés de trouver les journées trop courtes, parce que leur gain est d'autant plus élevé qu'ils travaillent davantage.

On se préoccupe beaucoup, depuis quelque temps, de la limitation des heures de travail par l'autorité législative. Sans entrer dans l'examen de ce problème, qui touche aux plus graves questions économiques et sociales, nous croyons pouvoir dire que, dans l'industrie qui nous occupe, toute limitation de ce genre serait illusoire et impraticable. La loi, sans doute, peut décider que les ouvriers du vêtement ne travailleront qu'un certain nombre d'heures par journée. Mais comment, par exemple, fera-t-on observer cette prescription par les appiéceurs qui travaillent chez eux, à l'abri de toute surveillance? Comment la leur fera-t-on accepter, alors qu'ils sont intéressés à prolonger indéfiniment leur journée, puisque, pour eux, le salaire dépend de la quantité de l'ouvrage produit? Comment, d'autre part, imposer une durée uniforme de la journée de travail à une industrie dont l'activité est intermittente, et qui, comme nous le verrons plus loin, chaque année, à intervalles réguliers, est condamnée deux fois au chômage et deux fois à la surproduction?

Salaires.

Les ouvriers sont payés tantôt à l'heure, tantôt à la journée, tantôt aux pièces. Les coupeurs le sont quelquefois à l'heure, mais le plus souvent à la journée; exceptionnellement, dans quelques maisons, ils ont un traitement au mois ou à l'année. Les pompiers sont toujours payés à l'heure, les appiéceurs, toujours ou presque toujours, aux pièces.

Les coupeurs gagnent de 7 à 16 francs par jour. Quelques-uns de ceux qui travaillent chez les grands tailleurs sur mesures reçoivent bien davantage, mais c'est tout à fait l'exception. Pour les pompiers, le taux du salaire varie suivant que l'ouvrier appartient à l'un ou à l'autre sexe : pour les hommes, il oscille entre 7 et 11 francs par jour; pour les femmes, entre 4 et 6 francs. Quant aux appiéceurs, on ne peut déterminer qu'approximativement ce qu'ils gagnent: d'abord, parce que les prix changent d'une région à l'autre, selon le plus ou moins d'abondance de la main-d'œuvre; ensuite, parce que, l'ouvrier travaillant aux pièces, son salaire dépend de la somme d'ouvrage qu'il effectue. On calcule qu'à Paris les hommes se font de 4 fr. 50 à 10 francs par jour; les femmes, de 2 à 5 francs; les apprentis, de 1 à 2 francs. Dans la banlieue, où le travail est monopolisé par les entrepreneurs qui font la loi aux ouvriers, le taux est sensiblement plus bas; il ne dépasse guère 2 fr. 50 pour les hommes, 1 fr. 50 pour les femmes, 0 fr. 75 pour les apprentis. En province, les prix se rapprochent de ces derniers, mais dans les centres importants, les bons ouvriers arrivent aisément à gagner davantage.

D'une manière générale, on peut dire que les salaires sont proportionnés à la capacité des ouvriers. Cela est vrai pour les coupeurs qui sont toujours rétribués d'après leur degré d'habileté professionnelle. Cela est vrai également pour les appiéceurs; non seulement ceux-ci sont payés plus ou moins cher selon qu'ils savent faire des travaux plus ou moins soignés, mais ils gagnent d'autant plus qu'ils produisent davantage. Pour les pompiers, l'habileté manuelle entre aussi en ligne de compte, mais beaucoup moins. La règle que nous venons de poser n'est pas absolue. Ainsi, à Paris, les ouvriers ont imposé à certains tailleurs sur mesures l'obligation d'avoir un tarif uniforme. D'autre part, dans les maisons de confection où le travail est divisé et subdivisé à l'infini, il n'est guère possible de mesurer le salaire à l'expérience de l'ouvrier. Il est plus commode d'avoir un prix fixe à l'heure ou à la journée, et c'est ce qui se fait fréquemment.

Dans les vingt dernières années, le taux des salaires est allé toujours en augmentant. Le fait lui-même n'a rien que de naturel, puisque pendant la même période le prix général de la vie n'a pas cessé de croître. Mais il faut dire que les grèves n'ont pas été étrangères à ce résultat. Les grèves sont assez rares en province; elles sont, au contraire, assez fréquentes à Paris, mais ce ne sont presque jamais que des grèves partielles, limitées tantôt aux coupeurs, tantôt aux pompiers, souvent même à une fraction

seulement d'entre eux. Il est difficile, en effet, qu'elles puissent s'étendre à toute la corporation, les différentes catégories d'ouvriers n'ayant point les mêmes intérêts. Deux grèves générales pourtant ont eu lieu à Paris, en 1884 et en 1889.

Les grèves menacent surtout les tailleurs sur mesures. Ces industriels ont affaire à une clientèle qui veut être servie à point nommé : toute interruption intempestive du travail risque donc de leur causer un grave préjudice. Les ouvriers le savent et en profitent. Les confectionneurs, au contraire, sont dans une situation qui leur permet de résister assez aisément aux exigences du personnel. Grâce à leurs approvisionnements, ils peuvent supporter sans trop de dommage un arrêt prolongé de la fabrication. Les grèves, par conséquent, n'ont pas grande prise sur eux. Aussi en ont-ils moins souffert jusqu'ici que les tailleurs.

Actuellement, le taux moyen des salaires des ouvriers du vêtement est sensiblement plus élevé chez nous que dans les autres pays, sauf peut-être en Angleterre et aux États-Unis. En France même, il est supérieur à celui de la plupart des travailleurs des autres corps d'état. La situation du personnel employé par l'industrie qui nous occupe doit donc être considérée comme satisfaisante.

Mortes-saisons.

Ce personnel est malheureusement exposé à des chômages périodiques. La fabrication du vêtement ne comporte pas en tout temps la même activité; elle est sujette, au contraire, à de grandes fluctuations. Deux fois par an, à l'entrée de l'hiver et à l'entrée de l'été, la production s'accélère : c'est le moment où chacun renouvelle sa garde-robe en vue de la saison nouvelle. L'industrie alors a peine à suffire aux demandes de la clientèle et souvent il arrive que la main-d'œuvre lui fait défaut. Puis, cette période passée, les commandes et les achats se ralentissent, l'ouvrage diminue et bientôt il cesse d'être en rapport avec le nombre des ouvriers qui en vivent habituellement. Il y a ainsi chaque année deux mortes-saisons : la première porte sur les mois de janvier et de février, la seconde sur les mois de juillet et d'août.

On devine ce qui se produit à chaque retour du chômage. Un grand nombre de coupeurs perdent leur emploi. Parmi les pompiers, les uns sont mis à pied, les autres voient diminuer le nombre d'heures pendant lesquelles le patron les occupe en temps normal. Quant aux appiéceurs, on leur demande beaucoup moins de travail et, par suite, leur gain journalier s'abaisse.

Mais les diverses catégories d'ouvriers ne souffrent pas également. Ceux qui travaillent pour les tailleurs militaires n'ont jamais de chômage. Ceux qui travaillent pour les confectionneurs sont relativement peu éprouvés. Les confectionneurs, en effet, ont l'habitude de mettre à profit les mortes-saisons pour combler les vides que la période de grande vente a faits dans leurs magasins. Ils continuent donc à fabriquer presque autant qu'auparavant, ce qui leur permet de ne congédier qu'une

faible partie de leur monde. Il y a même des maisons où le travail nécessité par le renouvellement des approvisionnements est si considérable, qu'on arrive à ne renvoyer personne. On se borne, quand les circonstances l'exigent, à réduire un peu la durée du travail. Aussi estime-t-on que, dans l'industrie de la confection, le chômage n'atteint qu'un dixième environ du personnel et ne dépasse pas deux mois par an au maximum.

Les ouvriers qui travaillent pour les tailleurs sur mesures des différentes spécialités sont beaucoup moins bien partagés. Pour eux, la morte-saison dure de trois à quatre mois et s'étend à la moitié du personnel. Le tailleur sur mesures n'a pas la ressource de fabriquer d'avance; il est obligé d'attendre le client, et quand il n'a pas d'ouvrage il ne peut absolument pas en donner à ses ouvriers. La situation alors est particulièrement pénible pour les coupeurs congédiés. Ils sont, à la lettre, sans travail. Les pompiers trouvent assez souvent à s'employer comme appiéceurs. Quant aux appiéceurs proprement dits, nous avons déjà vu qu'on leur confie beaucoup moins d'ouvrage et que par conséquent ils gagnent beaucoup moins. Mais il faut dire que la plupart d'entre eux parviennent à obtenir un peu de travail dans les maisons de confection, ce qui les aide à vivre pendant la période de gêne. L'expérience démontre au surplus que, grâce au taux élevé des salaires durant la bonne saison, l'ouvrier économe et prévoyant peut traverser sans souffrances excessives les mauvais mois.

Ces chômages réguliers créent de sérieux embarras à l'industrie du vêtement. Ils sont en général la cause première des grèves. Les confectionneurs ont en partie résolu la difficulté et ils arriveront sans doute à la supprimer totalement. Mais on ne voit pas comment les tailleurs sur mesures pourraient éviter les mortes-saisons, car ces mortes-saisons résultent de faits et d'habitudes qui sont dans la nature des choses et sur lesquels l'homme n'a aucune prise.

Institutions philanthropiques.

Depuis longtemps de louables efforts sont faits, surtout à Paris, en vue d'améliorer le sort des ouvriers par l'organisation méthodique de la prévoyance. Nous avons reçu à ce propos des communications d'un grand intérêt que nous aimerions à reproduire et à commenter en détail. Mais le cadre de ce travail ne nous permet que de les résumer brièvement.

La plupart des grandes maisons de confection ont créé des caisses de secours, de secours mutuels et de retraite à l'usage de leurs ouvriers. Ces caisses sont spéciales à chaque établissement. Elles sont alimentées partie par des prélèvements sur les salaires et partie par les libéralités des patrons. Elles distribuent chaque année des sommes importantes en allocations pour cause de maladie, frais médicaux, frais funéraires et pensions de retraite.

Les maîtres tailleurs sur mesures ont fondé de leur côté, en 1855, une société de

secours mutuels qui vient en aide aux ouvriers malheureux. En outre, plusieurs maisons font généreusement une petite rente à ceux de leurs anciens employés qui sont vieux ou infirmes. Une société de secours a été également instituée par les ouvriers tailleurs sur mesures. Enfin, un certain nombre de coupeurs et d'appiéceurs sont affiliés aux associations de bienfaisance qui fonctionnent presque dans chaque quartier de Paris.

Ces institutions rendent de grands services à la corporation. Mais elles en rendraient de bien supérieurs si elles étaient plus fortement constituées et plus développées. Une bonne organisation de la mutualité serait à coup sûr un grand bienfait pour les ouvriers du vêtement. Elle atténuerait les souffrances occasionnées par les chômages, rendrait les grèves plus rares, assurerait aux travailleurs des moyens d'existence pendant les périodes de maladie et sur leurs vieux jours. Elle contribuerait ainsi au bien-être et à la moralisation d'une fraction importante de la classe laborieuse.

Malheureusement, ce qui a été fait jusqu'ici est peu de chose en comparaison de ce qui reste à faire. A Paris seulement, la corporation du vêtement compte de 40,000 à 50,000 ouvriers. Sur ce nombre, 20,000 ou 25,000 travaillent pour les tailleurs sur mesures; or, pour les neuf dixièmes au moins, les institutions de prévoyance n'existent que de nom. Ainsi, la société de secours mutuels qui a été créée sur l'initiative de quelques-uns d'entre eux ne compte guère que 200 adhérents. C'est bien peu, surtout si l'on songe qu'il s'agit ici d'ouvriers condamnés chaque année à de longs chômages. Ces ouvriers ne sentent pas assez la nécessité de l'assistance mutuelle; ils sont peu disposés à s'associer et à s'entr'aider. Mais il faut dire que les circonstances ne leur rendent pas la chose facile. Ils vivent isolés par petits groupes, ils se connaissent peu; il leur est donc particulièrement malaisé de s'unir pour former des associations. Pour les ouvriers confectionneurs le problème ne présente pas les mêmes difficultés. Ils sont groupés, disciplinés, soumis directement à l'influence de leurs patrons. C'est ce qui a permis à ces derniers de créer les nombreuses caisses dont nous parlions tout à l'heure. Il faut souhaiter qu'on trouve le moyen d'étendre à la corporation tout entière le bénéfice de ces utiles institutions. De l'avis des personnes compétentes, les maîtres tailleurs pourraient, en combinant leurs efforts, concourir efficacement à ce précieux résultat.

COMMERCE.

On a tenté à plusieurs reprises de déterminer la valeur de la production du vêtement d'homme dans notre pays. Dans le rapport que nous avons signalé précédemment, M. Dusautoy s'est livré à de longs calculs pour établir à combien montaient le prix des matières premières consommées, la somme des salaires payés et les bénéfices réalisés tant par les tailleurs que par les confectionneurs en 1867. Depuis lors, des recherches du même genre ont été faites bien souvent. Mais quelque soin qu'on apporte dans

un pareil travail, on ne peut aboutir qu'à des résultats incertains et contestables, parce qu'on manque d'une base d'évaluation précise. Les éléments pris pour point de départ sont toujours choisis arbitrairement. Nous n'essayerons donc pas de recommencer l'opération; nous n'y réussirions pas mieux que nos devanciers. Il suffira d'indiquer que la fabrication du vêtement d'homme est une des branches du travail national qui occupe le plus d'ouvriers et l'une de celles qui donne lieu à la plus grande somme de transactions.

A la suite des événements de 1870, l'industrie du vêtement d'homme avait subi une dépression sensible. Depuis, elle s'est relevée, et malgré la crise de ces derniers temps elle a vu peu à peu son chiffre d'affaires remonter à l'ancien niveau, puis finalement le dépasser.

Marché intérieur.

L'industrie nationale est à peu près entièrement maîtresse du marché français. Bien qu'elle paye d'énormes impôts, bien qu'elle ne puisse se procurer de la main-d'œuvre qu'à des prix excessifs, et bien que nos tarifs de douanes soient loin de la protéger, elle lutte cependant avec avantage contre la concurrence étrangère. Jusqu'ici elle n'a pas eu de peine à repousser les tentatives persistantes faites par les industriels des pays voisins pour lui ravir une partie de sa clientèle.

D'abord les tailleurs sur mesures n'ont pour ainsi dire pas de concurrents à redouter. Le public ne songe pas à s'adresser à des maisons du dehors, qui d'ailleurs ne sont pas à sa portée. Il est satisfait de ce qu'on lui fournit en France et il n'a aucune raison d'aller chercher au loin ce qu'il trouve sur place à d'excellentes conditions. Quelques personnes cependant se font habiller en Angleterre. Cela nuit sans doute à certaines maisons, mais, par rapport à l'ensemble de la production française, le dommage est insignifiant. Des tailleurs anglais, il est vrai, sont établis chez nous en assez grand nombre. Seulement comme ils supportent les mêmes charges que les producteurs français, comme ils emploient des ouvriers français, on ne saurait les assimiler à des producteurs étrangers proprement dits.

Ceux des tailleurs sur mesures qui ont une spécialité, telle que les uniformes, les costumes, les livrées, etc., sont également à l'abri de la concurrence. Non seulement ils ne craignent pas leurs rivaux anglais et belges — les seuls qui soient pour eux à redouter, — mais ils les supplantent sur la plupart des marchés de l'extérieur. Tout ce qui sort de leurs ateliers défie la comparaison.

On peut en dire autant des maisons où l'on fait de la confection soignée. Ici encore les qualités qui distinguent l'industrie française, la recherche de l'élégance et le fini de l'exécution, mettent les articles français hors de pair. A vrai dire, l'Angleterre, la Belgique, l'Allemagne et l'Autriche importent tous les ans chez nous une certaine quantité de vêtements confectionnés de qualité moyenne. Mais ces produits, malgré

leur prix avantageux, n'ont jusqu'à présent qu'un médiocre succès auprès du consommateur qui les trouve peu séduisants et de peu d'usage.

C'est seulement pour la confection à bon marché que l'industrie étrangère parvient à concurrencer la nôtre sur le marché intérieur. Les pays contre lesquels nous avons ainsi à lutter sont la Grande-Bretagne, la Belgique, l'Allemagne, la Suisse, l'Autriche et l'Italie. Les fabricants anglais y sont aidés par les facilités que leur assure le prodigieux développement de l'industrie des tissus en Angleterre; ils peuvent se procurer leurs étoffes à des conditions très favorables avec un grand choix. Les fabricants belges sont servis par le bon marché exceptionnel des draps de qualité inférieure dans leur pays. Quant aux fabricants des autres nations, ce qui leur permet de nous faire concurrence, c'est surtout le bas prix de la main-d'œuvre. En général, les articles qu'introduisent chez nous les pays ci-dessus sont médiocres à tous égards; la coupe laisse à désirer, les étoffes sont peu solides, le travail de couture est très défectueux. Mais comme ils sont destinés à une clientèle qui recherche avant tout le bon marché, ils trouvent des acheteurs. Cela restreint d'autant l'écoulement de la production française. Toutefois, les chiffres qui vont suivre attestent que le mal n'est ni bien grand si sans remède.

D'après le « Tableau général du commerce de la France » pour 1889, les vêtements d'homme et de femme importés dans notre pays au cours de cette année ont représenté une valeur de 10,815,750 francs. Le « Tableau » ne dit pas pour combien les vêtements d'homme figuraient dans ce total, mais nous croyons pouvoir affirmer qu'ils n'y entraient pas pour plus d'un tiers. L'importation étrangère en marchandises de cette nature s'est donc élevée à 3 ou 4 millions. Les chiffres avaient été sensiblement les mêmes les années précédentes.

L'Angleterre fournit la plus grosse part de cette importation, la moitié au moins. Ensuite viennent l'Allemagne pour un cinquième, la Belgique pour un huitième, puis l'Italie, la Suisse et enfin l'Autriche pour de moindres quantités.

Il faut noter que l'importation autrichienne a une importance bien supérieure à celle qu'accusent ici les statistiques. Les produits autrichiens entrent en France par la Suisse et l'Italie et sont pour la plupart enregistrés en douane comme étant de provenance suisse ou italienne. Il suit de là que l'importation de ces derniers pays figure au « Tableau » pour un chiffre fort au-dessus de la réalité, tandis que celle de l'Autriche se trouve réduite dans une proportion correspondante. En réalité, l'Autriche nous fournit à peu près autant que la Belgique; l'Italie et la Suisse, au contraire, ne nous fournissent presque rien. Aussi les industriels français considèrent-ils la concurrence de ces deux nations comme négligeable, au lieu que celle de l'Autriche ne laisse pas de les préoccuper.

Quoi qu'il en soit, on peut voir par ce qui précède que la concurrence étrangère à l'intérieur ne constitue pas une menace sérieuse pour l'industrie indigène. Quelques progrès dans nos procédés de fabrication, un renchérissement de la main-d'œuvre chez nos voisins, ou encore un léger remaniement de nos tarifs suffiraient à l'écarter.

Marché extérieur.

Au surplus, si nous importons quelques marchandises étrangères, nous exportons encore plus de marchandises françaises. Il y a donc compensation, et c'est ce que le lecteur va voir par ce qui suit.

Nos tailleurs sur mesures ont eu longtemps la faveur d'une importante partie de la clientèle riche des nations limitrophes. Les grandes maisons de Paris font encore aujourd'hui beaucoup d'affaires avec le dehors. Elles habillent surtout les étrangers de distinction qui viennent régulièrement séjourner dans la capitale ou simplement la visiter. Mais elles ont aussi des clients fidèles dans les grandes villes du reste de l'Europe. Celles de ces maisons qui se consacrent à une spécialité, telle que la confection des uniformes et des livrées, ont conquis de larges et précieux débouchés à l'extérieur. Elles les disputent victorieusement aux concurrents indigènes ou autres qui cherchent en vain depuis des années à les leur enlever.

Nos confectionneurs travaillent aussi pour le dehors. Leur industrie est même essentiellement une industrie d'exportation. Mais les circonstances actuelles leur sont particulièrement défavorables. A l'époque où la fabrication du vêtement confectionné commença à s'organiser chez nous, l'Angleterre, qui nous avait devancés dans cette voie, était parvenue à se rendre maîtresse de la plupart des marchés d'Europe et d'Amérique. Les industriels français ne tardèrent pas à l'en déposséder en partie. Leurs articles, mieux soignés, plus élégants, plaisaient davantage que les articles anglais, bien que ceux-ci fussent en général moins chers. Au bout de quelques années la France avait conquis dans les deux mondes une importante clientèle, en particulier dans l'Amérique centrale et méridionale. Mais, à partir des environs de 1860, la situation se modifia. En Europe, différents pays, qui jusqu'alors avaient acheté nos produits, introduisirent chez eux l'industrie de la confection. Petit à petit une première série de débouchés se ferma. Un peu plus tard, les nations américaines, jalouses de s'affranchir du tribut qu'elles payaient aux confectionneurs de notre continent, organisèrent à leur tour, sur leur propre sol, l'industrie du vêtement, et, pour protéger leur fabrication naissante, elles frappèrent les importations européennes de droits exorbitants. La confection française en reçut une nouvelle et plus grave atteinte; ses exportations diminuèrent rapidement et bientôt elle se vit à la veille d'être évincée du marché américain. Au prix d'efforts extraordinaires elle réussit pourtant à s'y maintenir et à conserver tout au moins une partie de son ancienne clientèle. De nos jours, malgré de nouvelles aggravations de tarifs, elle continue d'y faire un important chiffre d'affaires, mais infiniment moindre que celui qu'elle pourrait atteindre si le régime des échanges lui était plus favorable.

Aujourd'hui, la situation de notre commerce extérieur peut se résumer ainsi qu'il suit.

En Europe, tous nos voisins sont puissamment outillés pour la fabrication du vêtement sur mesures et du vêtement confectionné. L'Angleterre, la Belgique, l'Allemagne, l'Autriche produisent beaucoup plus que leurs populations ne peuvent consommer. La Suisse, l'Italie et l'Espagne se suffisent et au delà. Pour acheter nos produits, il ne reste que la Grèce, la Turquie, les principautés danubiennes, la Russie et les États scandinaves. Mais nos concurrents habituels peuvent exploiter ces pays plus facilement que nous-mêmes, puisqu'il s'en trouvent plus rapprochés. Nous ne saurions, par conséquent, vendre de grandes quantités de vêtements en Europe. De fait nous n'y vendons guère que des articles que nos rivaux ne fabriquent pas ou ne savent pas fabriquer aussi bien que nous. Depuis l'Exposition de 1889 cet état de choses tend à s'améliorer. Les grandes maisons parisiennes ont vu revenir à elles bon nombre de clients étrangers, qui les avaient momentanément délaissées. Mais il y a peu d'apparence qu'un changement vraiment considérable puisse se produire. L'extension de l'industrie du vêtement en Europe ne permet pas de l'espérer.

Hors d'Europe, dans l'Amérique du Nord, les États-Unis et le Canada nous ferment depuis plus de vingt ans l'accès de leurs marchés par des droits quasi-prohibitifs. Ils fabriquent chez eux dans de bonnes conditions. Mais ils ne pourraient lutter contre nous, à aucun point de vue, sans la protection de leur barrière douanière. Il est tout à fait regrettable que cet immense débouché nous soit fermé car nous y écoulerions une énorme quantité de nos produits.

Dans l'Amérique centrale, au Mexique et au Vénézuéla, notre commerce est également paralysé par des droits énormes sur les importations, droits qui montent quelquefois jusqu'à 90 p. o/o de la valeur des marchandises. La fabrication indigène est insignifiante; les articles français sont très appréciés. Si nous pouvions obtenir des réductions de tarifs, nos industriels réaliseraient de ce côté de gros bénéfices. Un fait significatif vient à l'appui de cette assertion. Dans les mêmes parages, la petite île danoise de Saint-Thomas, dont la population ne monte pas à 15,000 âmes, mais où les droits de douane sont modérés, nous achète à elle seule plus que le Mexique avec ses 10 millions et demi d'habitants.

Dans l'Amérique du Sud, nous nous heurtons à des difficultés du même genre. Nos marchandises ne peuvent entrer qu'en acquittant des droits de 45 p. o/o et plus. C'est moins sans doute que dans l'Amérique centrale, mais cela suffit à arrêter l'essor de nos importations. Nous avons du reste à lutter contre une concurrence redoutable, celle des Anglais, des Allemands et des Autrichiens, qui fabriquant à meilleur marché se trouvent dans des conditions moins désavantageuses. Mais ici, comme ailleurs, ce qui nous sauve, c'est la supériorité de la fabrication française. En dépit des tarifs protecteurs, en dépit des efforts de nos rivaux, nous avons gardé au Brésil et dans les républiques espagnoles la clientèle des classes aisées. Le jour où les droits s'abaisseraient, on verrait nos produits prendre une place prépondérante sur le marché.

Peut-être y a-t-il un autre remède à la situation actuelle. Ce serait que nos fabri-

cants se décidassent à créer dans les pays dont nous parlons des succursales et des fabriques outillées et dirigées à la française. C'est ce qu'a fait avec succès au Chili une grande maison parisienne. Cet exemple mérite d'être signalé à l'attention de nos industriels.

Il faut dire aussi un mot de nos colonies. Elles absorbent, bon an mal an, près d'un tiers de notre exportation. On ne saurait donc les passer sous silence. Il est à remarquer toutefois que l'industrie nationale ne jouit en ce qui les concerne que d'une protection insignifiante. L'importance des affaires que nous faisons avec elles justifierait, ce semble, l'établissement de tarifs différentiels en notre faveur. L'étranger profite, en effet, de la tolérance que nous lui accordons. En Algérie, par exemple, la confection autrichienne fait une vigoureuse concurrence à la confection française. Nos industriels s'en plaignent; ils demandent instamment qu'on avise. Il paraît difficile de leur refuser cette satisfaction.

De ce qui précède il résulte que l'expansion de notre commerce extérieur est paralysée d'une part par la surproduction en Europe, d'autre part par le protectionnisme américain. Quoi qu'il en soit, ce commerce représente un mouvement d'affaires d'une réelle importance.

D'après le « Tableau général du commerce de la France » que nous citions tout à l'heure, notre pays a exporté, en 1889, tant à destination de l'étranger qu'à destination de ses colonies, 1,047,519 kilogrammes de vêtements d'homme, estimés 16,163,218 francs, dont 14,598,878 francs au titre du commerce spécial.

Le premier de ces chiffres, le seul dont on trouve le détail dans les statistiques, se décompose ainsi :

	kilog.	
EUROPE.		
Allemagne	99,055	
Suisse	61,703	
Angleterre	56,823	
Turquie	23,598	
Espagne	19,271	
TOTAL	260,450	260,450 kilog.
AMÉRIQUE.		
Vénézuéla	71,330	
Brésil	50,548	
République Argentine	45,069	
États-Unis	23,412	
Saint-Thomas	19,385	
Mexique	16,234	
Chili	14,849	
TOTAL	240,827	240,827
A reporter		501,277

Report		501,277 kilog.
COLONIES FRANÇAISES.		
	kilog.	
Algérie	307,712	
Tunisie	48,537	
Guadeloupe	24,985	
Sénégal	24,025	
Guyane	11,006	
TOTAL	416,255	416,255
Pays divers		129,987
TOTAL GÉNÉRAL		1,047,519

Ces quantités ne représentent point la totalité de l'exportation française. Pour arriver au chiffre vrai il faudrait pouvoir tenir compte d'autres éléments. Ainsi, chaque année, nos confectionneurs et surtout nos tailleurs sur mesures vendent, sur place, à des étrangers de passage, un nombre considérable de vêtements, dont la sortie ne laisse aucune trace dans nos statistiques douanières. Il se produit là un mouvement d'exportation qui, pour être limité, n'est pas du tout négligeable, car il porte en général sur des marchandises d'un prix élevé. Il est impossible, on le conçoit, de chiffrer l'importance de ce commerce, mais on peut sans exagération l'évaluer à plusieurs millions de francs.

D'autre part, nos colonies elles-mêmes exportent une notable quantité de vêtements confectionnés, dont il convient de tenir compte si l'on veut se faire une idée exacte du commerce extérieur de notre pays. Pour ne parler que de l'Algérie, une statistique particulière, insérée au « Tableau général », nous apprend qu'en 1889 notre grande possession africaine a expédié en Tunisie, au Maroc, en Turquie, etc., pour près de 1 million de francs de vêtements (933,325 francs). Il s'agit ici, il est vrai, non pas de costumes européens comme ceux que nous avons eu exclusivement en vue jusqu'ici, mais de costumes à l'usage des populations musulmanes du Nord de l'Afrique et du Levant. Quoi qu'il en soit, cette exportation mérite d'être signalée, car elle fournit un appoint appréciable à nos échanges avec l'étranger.

En résumé, la France vend au dehors pour une vingtaine de millions de vêtements par année. Comme elle n'en achète pas pour plus de 3 à 4 millions, son exportation se trouve donc égaler cinq fois au moins son importation. C'est évidemment l'indice d'une situation satisfaisante. Nous devons d'ailleurs rappeler que le chiffre indiqué ci-dessus comme celui de nos exportations est, selon toute apparence, fort au-dessous de la vérité. Dans les « Considérations générales » placées en tête de ce travail, nous avons expliqué, en effet, que les déclarations de sortie de nos exportations ne sont pas toujours très exactes. Il faut donc considérer le chiffre de 20 millions comme un minimum qui est sûrement dépassé.

EXPOSITION DE 1889.

L'industrie du vêtement d'homme était, sans contredit, l'une de celles qui figuraient avec le plus d'éclat à l'Exposition.

Dans la section du vêtement sur mesures presque tous les genres de fabrication étaient représentés par des produits de premier ordre qui ont été appréciés et admirés comme ils devaient l'être. Les culottiers, les tailleurs d'uniformes et les tailleurs pour livrées nous avaient envoyé notamment quelques modèles d'une inimitable perfection. D'une manière générale l'Exposition a montré que nous avions encore progressé dans tout ce qui est travail de luxe et que, sur ce terrain, nous gardions notre ancienne avance sur tous nos rivaux. Hâtons-nous de dire que la démonstration eût été plus complète encore, si certaines maisons, les grands tailleurs parisiens surtout, nous avaient adressé quelques spécimens de leur merveilleux savoir-faire. Mais personne n'ignore que ces derniers se tiennent d'ordinaire à l'écart des expositions. Nous ne pouvons que regretter leur réserve, car ils auraient contribué à rendre plus évidents les mérites propres de l'industrie française.

Dans la section du vêtement confectionné les constatations du Jury ont été de tout point satisfaisantes. Les trois grandes Expositions qui ont eu lieu à Paris avant celle de 1889 avaient déjà mis en évidence les gigantesques progrès accomplis par la confection, depuis le jour où cette industrie est enfin sortie de la période des premiers essais. A l'Exposition de 1855 elle ne tenait encore qu'une place modeste et quasi-effacée. Douze ans plus tard, à celle de 1867, ses produits étonnaient tous les connaisseurs. Enfin, en 1878, elle remportait un vrai triomphe. Depuis lors, elle a encore mis le temps à profit et les visiteurs du Champ de Mars ont pu voir qu'il lui restait peu d'efforts à faire pour atteindre à la perfection.

Les colonies françaises ont largement participé à l'exposition de la classe 36, notamment dans la section du vêtement d'homme, mais les produits qu'elles nous avaient fait parvenir, tous curieux au point de vue ethnographique, n'offraient presque aucun intérêt sous le rapport industriel. Presque tous, en effet, consistaient en costumes indigènes dont la fabrication relève d'un art rudimentaire et dont le commerce est forcément très limité. Ces produits formaient d'ailleurs des collections présentées par des provinces, des corps constitués, des comités spéciaux ou par l'Exposition permanente des colonies. C'est à ces collectivités que le Jury a attribué les récompenses que lui ont paru mériter ces intéressantes exhibitions.

Nous ne dirons rien ici de l'exposition étrangère. Le lecteur trouvera dans une autre partie de ce rapport tous les éclaircissements que nous sommes en mesure de lui fournir.

VÊTEMENT DE FEMME.

MATIÈRES PREMIÈRES.

Les détails qui ont été donnés au début du chapitre précédent nous dispensent d'entrer dans de longs développements au sujet des matières premières employées à la confection du vêtement de femme. Nous étendre sur ce point, ce serait nous condamner à de fastidieuses redites. Quelques indications sommaires suffiront.

Comme nous l'avons fait pour le vêtement d'homme, nous diviserons en deux groupes les produits qui servent à la fabrication du costume féminin : les tissus et les accessoires.

Tissus.

Les tissus dont nous avons à parler ici appartiennent aux mêmes types industriels que ceux dont il a été question plus haut; ce sont les draps, les lainages, les cotonnades, les toiles, les velours, les soieries, les imperméables et les fourrures. Seulement, tandis que les étoffes destinées au vêtement d'homme se ramènent à un petit nombre de variétés, celles-ci, au contraire, offrent une diversité prodigieuse. Non seulement chaque espèce d'étoffe s'exécute de cent façons différentes, mais tous les ans l'industrie s'attache à créer des modèles nouveaux, dont la disposition, le dessin et la couleur rappellent aussi peu que possible ceux qui étaient en vogue auparavant. C'est pour cela que les tissus à l'usage de la toilette féminine sont appelés, dans notre langue, du nom expressif de *nouveautés*.

D'autre part, l'emploi qu'on fait de ces tissus varie lui-même constamment. Dans le costume d'homme, depuis des siècles, c'est le drap qui fait le fond de l'habillement. Mais dans le costume de femme, l'étoffe dominante change chaque année, on pourrait presque dire à chaque saison. Aujourd'hui, c'est le drap qui a la préférence, demain ce sera la soie, après-demain le velours et ainsi de suite. Tout cela dépend de la mode, qui règle ces sortes de choses en maîtresse tyrannique et souveraine.

Les draps qui entrent dans la composition du vêtement de femme sont, en général, des draperies légères, qui se font principalement à Roubaix, Reims et Sedan. Les fabriques de ces villes fournissent à peu près tout ce dont nous avons besoin en ce genre. Nous n'achetons à l'étranger que quelques draps communs, en laine et coton, qu'on ne produit pas en France. Nous les faisons venir d'Angleterre. Ils servent à la confection d'articles de basse qualité pour la consommation courante ou pour l'exportation. Parfois, nous demandons aussi à l'Angleterre des draps fins d'une fabrication spéciale et des fantaisies que, de temps à autre, la mode met en faveur.

Les lainages sont, de toutes les étoffes, celles qui tiennent la plus grande place dans l'habillement féminin. Les plus employés sont les serges, les reps, les mohairs, les flanelles, les tartans, les molletons, les mérinos, les cachemires, moires et brochés de laine, les satins de Chine, les alpagas et les vigognes. On les tire de Reims, de Fourmies, du Cateau, de Roubaix et de toute la région picarde. L'Angleterre nous en fournit une certaine quantité, principalement des mohairs, des moires de laine et des alpagas.

Les cotonnades jouent aussi un rôle considérable dans le costume de femme. Les unes s'emploient comme doublures ou accessoires de doublures : ce sont, par exemple, les jaconas, les pilous, les satinettes, les tarlatanes, les finettes, les piqués, les bougrans, les mousselines raides et les mousselines dites *caoutchouc*. D'autres, telles que les indiennes, les cretonnes, les andrinoples, les toiles de Vichy et d'Alsace, servent à faire des vêtements de dessous ou les parties apparentes de certains vêtements d'été. On fabrique aussi avec le coton des étoffes légères, étamines, tulles, mousselines, gazes, batistes, imitant les articles analogues qui se font en soie ou en fil; mais on les utilise moins à la confection qu'à l'ornement du costume. Ces divers tissus se fabriquent surtout à Rouen et dans la banlieue de cette ville. C'est de là qu'est venu le nom de *rouenneries*, sous lequel ils sont généralement connus. Le pays vosgien et d'autres centres manufacturiers, notamment Saint-Quentin, Roubaix, Flers, Tarare, Roanne, en fournissent ausssi beaucoup. L'Alsace, qui a la spécialité des cotonnades imprimées et qui autrefois nous en livrait en abondance, nous en envoie encore une respectable quantité. Mais l'industrie rouennaise s'applique depuis quelques années à fabriquer cet article à bas prix, et elle est en train de supplanter l'industrie alsacienne sur notre marché pour les qualités courantes.

Les toiles, coutils, batistes, mousselines, organdis et autres tissus de fil, ne trouvent qu'un emploi très limité dans la toilette proprement dite; on ne s'en sert sur une grande échelle que dans la lingerie, dont nous n'avons pas mission de nous occuper. Les tissus de cette sorte sont de provenance indigène; nous avons dans ce genre de fabrication une réelle supériorité.

Les velours de soie, on le sait, sont un produit essentiellement français. Les velours de Lyon jouissent d'une renommée universelle. Velours de prix et velours ordinaires, unis, frappés, brochés, pékinés, etc., tous viennent de Lyon. Il en est de même des velours mi-soie dont l'usage est devenu si général. Les velours de coton se tirent d'Amiens, de Roubaix et des Vosges. Nous en achetons cependant quelques-uns aux fabriques anglaises, principalement à celles de Manchester. Les peluches de soie et de laine, unies et façonnées, ainsi que les belles peluches qui imitent si bien la fourrure, se font à Lyon et en Lorraine. C'est encore un article que nous savons très bien produire. Il nous en vient aussi d'Angleterre.

L'industrie de la toilette tire parti pour le costume féminin de presque toutes les étoffes de soie. Grâce à leur extrême variété, ces étoffes se prêtent, en effet, à une infinité d'usages, du plus modeste jusqu'au plus luxueux. C'est avec les brocarts, les

damas, les pékins, les satins, les moires, la riche série des brochés et des lamés que se font en grande partie les éblouissantes toilettes qui sortent de chez les grands faiseurs parisiens. Les failles, les popelines, les gros grains, les cachemires, etc., servent à confectionner des ajustements plus simples. Le taffetas, la bengaline, la polonaise, le florence, la marceline, le foulard, le surah, la lustrine, la peau de soie, les crêpes, les gazes, les blondes et vingt autres sortes fournissent des vêtements légers, des doublures et des accessoires. La soie, d'ailleurs, est d'un emploi industriel très facile; elle permet d'exécuter un même modèle en une foule de qualités différentes. Notre pays fabrique toutes les soieries de luxe avec une inimitable perfection. On sait à quelle hauteur artistique les tisseurs de la région lyonnaise ont porté cette industrie. Nous fabriquons aussi toutes les soieries courantes et communes, ainsi que les étoffes mélangées en soie et laine ou en soie et coton, avec une habileté qui défie toute concurrence. Ce n'est que pour quelques articles spéciaux que nous avons besoin de recourir aux producteurs du dehors. Ce que nous leur achetons se réduit du reste à peu de chose, des moires anglaises, des pongees chinois, des surahs, des marcelines et des lustrines suisses, provenant des manufactures de Zurich où l'on fabrique ces sortes de tissus d'une façon toute spéciale.

Quant aux étoffes imperméables et aux fourrures, nous en avons parlé suffisamment plus haut pour qu'il ne soit pas nécessaire d'y revenir. Disons simplement que les femmes portent un grand nombre de fourrures légères dont les hommes ne font jamais ou presque jamais usage.

Nous venons d'indiquer chemin faisant les différentes espèces de tissus que nous tirons des pays étrangers. D'après les renseignements que nous avons sous les yeux, ces produits figurent pour un cinquième environ dans notre consommation totale. Pour la fabrication du vêtement riche, la proportion est peut-être un peu au-dessous de ce chiffre; elle est, au contraire, un peu plus forte pour le vêtement commun. Somme toute, l'importation des étoffes de provenance étrangère n'offre rien de menaçant pour la production indigène, surtout si l'on songe qu'elle consiste pour une large part en articles que nous ne fabriquons pas. Comme on le verra plus loin, c'est par un autre côté que nous avons à souffrir de la concurrence des nations de l'extérieur.

Fournitures accessoires.

La mode, qui de nos jours a imprimé au vêtement d'homme un cachet de si parfaite sévérité, a respecté et même multiplié les agréments dont les femmes se sont plu de tout temps à embellir leur costume. Aujourd'hui comme autrefois, peut-être plus qu'autrefois, ce costume comporte des ornements de tout genre, de toutes formes, de toutes couleurs, et certes il ne faut pas s'en plaindre, car rien ne contribue davantage à en rehausser et à en diversifier l'aspect. Ces ornements sont les passementeries, les broderies, les dentelles et les rubans. Nous ne parlons pas des fleurs et des plumes, qui

IMPRIMERIE NATIONALE.

jouent aussi dans l'habillement féminin un rôle de premier ordre; il en sera question dans une autre partie de ce rapport. Les ouvrages de passementerie comprennent les soutaches, les brandebourgs, les ganses, tresses et galons, les boutons et une foule d'objets analogues, qui servent soit à décorer le vêtement, soit à l'ajuster. Leur confection nécessite la mise en œuvre de presque tous les fils et tissus d'origine végétale, ainsi que l'emploi d'un grand nombre de métaux, usuels ou précieux, de perles, de verroteries, etc.

Nous avons dit plus haut combien cette industrie est perfectionnée en France. Les passementiers de Paris, du Nord et de l'Auvergne, les galonniers de Saint-Chamond, les boutonniers de Paris apportent dans ce genre de travail, dont l'écueil est la vulgarité, un goût irréprochable. L'étranger imite leurs modèles, et pour tous les articles soignés il est leur tributaire.

Les broderies se font à Saint-Quentin, à Roubaix et dans les départements de la frontière de l'Est, où depuis la guerre de 1870 d'importantes maisons parisiennes ont créé de nombreux centres de fabrication dans les campagnes. La production indigène, quoique considérable, ne suffit pas cependant aux besoins de notre industrie. Nous sommes obligés d'acheter en Suisse beaucoup de broderies à bon marché. Mais Roubaix s'outille depuis quelque temps pour fabriquer ce genre d'article, et d'après les premiers résultats que ses négociants ont obtenus, on peut prévoir que dans un assez court délai ils seront en mesure de répondre à toutes les demandes de la consommation intérieure.

Les dentelles ont toujours tenu dans les ajustements féminins une place d'honneur, qu'elles doivent à leur haut mérite artistique et à leur bel effet décoratif. Les dentelles à la main, appelées *point d'Alençon, point de Valenciennes, point de Bruxelles, de Malines, d'Angleterre, de Venise, guipure d'Irlande*, sont justement célèbres. Ces beaux articles sont de notre temps aussi prisés qu'ils ont pu l'être autrefois, mais ils coûtent si cher que l'emploi en est devenu relativement rare. On en fabrique pourtant à Bayeux, à Alençon, à Bailleul dans le Nord, au Puy en Auvergne, à Mirecourt et dans plusieurs autres localités des Vosges. Les dentelles à la mécanique, imitations assez heureuses des anciennes dentelles à la main, ont au contraire pris un grand essor, ce qui s'explique par leur extrême bon marché. Calais et Caudry sont les centres principaux de cette nouvelle industrie.

Nous avons peu de chose à dire des rubans. On sait de quelle réputation jouissent dans le monde entier les rubans de Saint-Étienne. Tout ce que produisent les fabriques de cette ville, l'article le plus modeste comme l'article de choix, est incomparable. D'immenses progrès ont été accomplis depuis quarante ans dans les procédés de tissage, la teinture, l'art de combiner les dessins et les couleurs, et en même temps les prix se sont abaissés. Le ruban est sans contredit l'un des plus gracieux accessoires dont les femmes puissent se servir pour agrémenter leurs toilettes; aussi est-ce le plus usité.

FABRICATION.

L'industrie du vêtement de femme a subi au cours de ce siècle la même transformation que celle du vêtement d'homme. Exactement comme cette dernière, et sous l'influence de causes économiques analogues, elle s'est fractionnée en deux branches, dont l'une se consacre à la fabrication du costume sur mesures, et l'autre à la fabrication du costume confectionné. Nous observerons donc ici la même distinction qu'au chapitre précédent.

Vêtement sur mesures.

Le vêtement de femme sur mesures se fait dans trois sortes de maisons, chez le couturier, chez la couturière et chez différents spécialistes dont nous parlerons plus loin.

Le couturier n'est connu que depuis une trentaine d'années. Il est issu de ce merveilleux épanouissement de la richesse publique qui, à l'époque des traités de 1860, imprima dans notre pays un essor si vigoureux à toutes les industries de luxe. Jusqu'alors, la confection des toilettes destinées aux élégantes des hautes classes de la société avait été du ressort exclusif de la couturière. Il y avait dans cette corporation des femmes remarquablement habiles, mais qui ne s'élevaient guère au-dessus des détails de leur profession. Elles avaient du goût, mais peu d'invention. Elles employaient ingénieusement les étoffes qu'on trouvait dons le commerce, mais pour le choix de ces étoffes comme pour leur mise en œuvre, elles suivaient presque entièrement les caprices de la clientèle. Bref, elles subissaient la mode plus qu'elles ne la dirigeaient.

C'est alors que des hommes, doués d'un instinct commercial et d'un sentiment esthétique de premier ordre, comprirent le parti qu'on pourrait tirer de cette industrie en la transformant. Elle était routinière, il fallait la rendre progressive; il fallait par des études attentives et sans cesse renouvelées s'appliquer, non pas à imaginer des ajustements plus ou moins gracieux, mais à créer le costume parfait, le costume le plus capable par sa forme et ses harmonies de mettre en valeur la beauté féminine. C'est ce qu'entreprirent les hommes dont nous parlons. Servis par le grand mouvement d'affaires qui favorisait alors l'éclosion des produits du luxe le plus raffiné, ils introduisirent dans la fabrication du vêtement de femme des procédés nouveaux qui, en peu d'années, la renouvelèrent de fond en comble. Sous leur impulsion, étoffes, accessoires, modèles, méthodes de coupe, d'essayage et de travail, tout se modifia. De ce qui n'était qu'un métier, ils firent un art, et à coup sûr l'un des plus complexes et des plus savants qui soient au monde.

Le couturier n'existe qu'à Paris. Il est, en effet, avant tout un créateur : non seulement il crée ses modèles, mais il crée individuellement pour ainsi dire chacun des costumes qu'il exécute dans ses ateliers. Bien plus, il crée lui-même, en partie du moins, ses tissus et ses accessoires. Or, il n'y a qu'une ville au monde qui puisse lui

fournir les ressources de toute espèce nécessaires à ce perpétuel enfantement, et cette ville naturellement c'est Paris.

On nous saura gré de donner ici un aperçu de la façon dont il procède. Rien n'est plus propre à faire comprendre les difficultés comme les mérites de sa profession.

La première préoccupation du couturier est de bien choisir les étoffes qu'il emploiera. Il attache à cette opération une importance capitale, et avec raison, car dans une grande mesure le succès de ses créations en dépend. Il ne suffit pas en effet, que les tissus qu'il met en œuvre se recommandent par une exécution irréprochable et les agréments de leur aspect; il faut encore et surtout qu'ils séduisent l'œil par ce je ne sais quoi d'inusité et d'original qui constitue la « nouveauté ». La recherche de la nouveauté dans les étoffes est le souci constant du couturier. Il sait que, s'il la perdait de vue un moment, il cesserait d'être l'initiateur et le maître de la mode. Aussi y apporte-t-il, comme on va le voir, une attention particulière.

Tous les ans, quelques semaines avant l'ouverture de la saison d'été et de la saison d'hiver, les grands manufacturiers de France et d'ailleurs viennent lui soumettre les spécimens des derniers tissus qu'ils ont créés. Chacun d'eux bien entendu s'est ingénié à éclipser ses rivaux, car c'est un privilège envié parmi les fabricants que de pouvoir se dire le fournisseur de tel ou tel des grands couturiers parisiens. L'examen des échantillons se fait avec le soin le plus minutieux. Le couturier y préside en personne, assisté de ses principaux collaborateurs et notamment de ses *vendeuses,* lesquelles, étant en rapports quotidiens avec la clientèle de la maison, ont appris à deviner ses goûts, ses préférences et jusqu'à ses moindres caprices. Le choix terminé, on distribue les commandes. Souvent le couturier, en traitant avec son fournisseur, se réserve le monopole d'un article qui l'a plus particulièrement séduit. D'autres fois il en fait modifier la disposition, en vue d'obtenir un effet plus heureux. Parfois même il fait exécuter, d'après ses propres instructions, une étoffe dont il a personnellement arrêté le type et le dessin. Car le couturier n'est pas seulement un homme de goût, c'est un chercheur qui étudie sans cesse l'histoire du costume, et lorsque au cours de ses investigations il vient à rencontrer quelque belle étoffe ancienne, il n'hésite pas à la faire reproduire ou à en tirer les éléments d'une « nouveauté ».

Dans le choix de ses accessoires il apporte les mêmes soins. Qu'il s'agisse de dentelles ou de broderies, de rubans, de fleurs ou de galons, il faut qu'il se procure coûte que coûte des articles d'un fini suprême et par-dessus tout d'un caractère original. Ici, non plus, il ne se contente pas de ce que les fabricants viennent lui offrir. Lui-même au besoin combine et invente, tantôt d'après les documents du passé, tantôt d'après les vieilles modes provinciales ou nationales encore subsistantes en certains pays, des ornements dont il confie l'exécution à ses fournisseurs. Jamais le prix ne l'arrête : toujours et quand même il veut ce qui se fait de plus soigné, de plus rare, de plus précieux.

Quand il a commandé ses fournitures, le couturier s'occupe de préparer ses modèles.

Nous touchons ici à la partie essentielle de son art; et en effet c'est par le merveilleux talent qu'il déploie dans ce travail, que le couturier a transformé l'industrie du vêtement de femme et exerce sur elle une influence souveraine.

La préparation des modèles est tout à la fois une assez grosse besogne matérielle et une entreprise artistique des plus délicates. Dans telle de nos grandes maisons de couture, il ne s'agit de rien moins que d'exécuter vingt-cinq ou trente nouveaux types de vêtements, jaquettes, manteaux, robes de chambre et d'intérieur, robes de ville et de soirée. Or, comme pour arrêter chacun de ces types, il faut une longue série d'essais, comme il faut remettre vingt fois l'ouvrage sur le métier, on juge combien l'opération exige de main-d'œuvre et de soins. Mais la besogne matérielle n'est rien en comparaison de l'effort d'esprit, des recherches méticuleuses, que suppose l'invention même des modèles. Ceux-ci en effet s'élaborent comme de véritables œuvres d'art, au prix d'un travail patient et méthodique, où l'imagination sans doute joue le rôle principal, mais où l'imagination est sans cesse réglée et dirigée par une science rigoureuse qui n'abandonne rien au hasard.

Pour bien conduire ce travail, il faut au couturier, outre les dons naturels que rien ne remplace et la connaissance approfondie des moindres détails de son métier, une éducation artistique toute particulière, acquise de longue main et soigneusement entretenue. C'est cette éducation qui lui permet d'imprimer à ses modèles un cachet d'originalité et de distinction inimitable. Arrêtons-nous y un moment.

L'art du costume est régi par des lois précises, que peu de gens soupçonnent, mais qui n'en sont pas moins impérieuses. En premier lieu, le costume doit satisfaire aux lois générales de l'esthétique. C'est là une vérité qui n'a pas besoin d'être longuement démontrée. Tout costume se ramène essentiellement à des combinaisons de lignes et de couleurs. Or, pour obtenir par ce moyen des formes heureuses et d'agréables harmonies, il y a des règles à suivre : ce sont celles qui gouvernent les arts du dessin, qui, dans la peinture et la statuaire, nous apparaissent comme la condition même de la beauté. Il faut donc que le costume soit conçu d'après ces règles sous peine de n'être qu'un assemblage dénué de tout caractère artistique.

Mais cela ne suffit pas. Il faut en outre qu'il réponde à certaines exigences particulières que nous allons indiquer. La forme du vêtement change sans cesse, mais elle ne change pas dans toutes ses parties avec la même rapidité. Tout ce qui est aspect extérieur se transforme en quelque sorte au jour le jour; tout ce qui est structure ne se modifie au contraire qu'avec lenteur, et persiste d'habitude pendant un assez long espace de temps. C'est pour cela que, sous la diversité parfois prodigieuse des ajustements superficiels, tous les costumes d'une même époque se ressemblent d'une façon frappante; c'est pour cela, par exemple, que nous reconnaissons au premier coup d'œil que tel costume est contemporain de Louis XIII, tel autre du Directoire, tel autre de la Restauration. Il y a donc dans le vêtement, à côté de quelque chose d'essentiellement mobile qui tend sans cesse à se renouveler, quelque chose de relativement stable

qui tend sans cesse à se maintenir : il y a la mode et le style. Ces deux tendances contradictoires ont l'une et l'autre leur raison d'être. D'une part, nous aimons en toutes choses la nouveauté; ce qui est uniforme et invariable nous lasse très vite. Tout costume doit donc, pour charmer nos yeux, nous offrir quelque attrait imprévu qui réveille et pique l'attention toujours prête à s'endormir. D'autre part, il faut que le costume soit en harmonie avec sa destination, c'est-à-dire avec nos mœurs et nos usages. Or, comme nos mœurs et nos usages ne changent que petit à petit, le costume dans sa forme essentielle ne peut changer lui-même que très lentement. Autrement il choquerait les conceptions auxquelles se lie dans notre esprit l'idée d'élégance et de bon ton. Aucun vêtement, quel qu'il soit, n'a chance de nous plaire s'il ne satisfait à cette double nécessité, et il n'est vraiment beau que si la part de l'innovation y est en équilibre parfait avec la part de la tradition. Il y a au fond de tout cela une logique rigoureuse qui, pour n'être pas apparente, ne s'en fait pas sentir avec moins de force. C'est cette logique qui dirige d'âge en âge les transformations et, si l'on peut dire, l'évolution du costume. Elle domine tout : on ne fait rien de beau ni de durable qu'en lui obéissant.

Ainsi l'art du costume est régi par deux sortes de lois, différentes dans leur principe, mais également impérieuses : les lois générales de l'esthétique et les lois particulières du vêtement. L'ensemble de ces lois constitue une théorie compliquée, très difficile à connaître et que le premier venu n'est pas en état de s'assimiler. Aussi la plupart de ceux qui s'occupent de l'industrie du vêtement n'en ont-ils qu'un sentiment vague, confus, tout instinctif, acquis seulement par routine. Tel n'est pas le cas du couturier. Il sait, lui, que s'il ne possédait pas à fond la théorie de son métier, tout le reste de son savoir serait de peu de prix. Il s'en est donc pénétré avec un soin spécial. Il en raisonne comme un savant et l'interprète comme un artiste, non en artiste vulgaire, qui se soumet aux règles établies, mais en artiste supérieur qui en a saisi le sens intime et le caractère de nécessité. C'est l'une des bases de son éducation artistique.

Il y en a une autre. Nous disions tout à l'heure que le couturier étudie assidûment l'histoire du costume. C'est qu'elle lui rend des services véritablement inappréciables. Il faut qu'il crée sans cesse : or, rien ne s'épuise aussi rapidement que les facultés créatrices. Les siennes ne suffiraient jamais au prodigieux travail qu'il leur demande, si elles n'étaient constamment fécondées et comme renouvelées par un exercice tout spécial de l'œil et de l'esprit. Cet exercice, l'histoire du costume lui en fournit les éléments. Personne ne la connaît comme lui. Familiarisé de longue date avec les livres et les documents de toute sorte qui nous font connaître les vêtements d'autrefois, il y recourt et les consulte continuellement. Bien plus, durant les loisirs que lui laissent les mortes-saisons, il voyage, visite les musées, étudie les collections de costumes anciens, fait la chasse aux vieilles estampes et aux vieilles gravures, amassant ainsi dans sa mémoire et dans son portefeuille les souvenirs, les notes, les dessins. Cette revue des modes du passé est pour lui ce qu'est pour le peintre l'exa-

men des œuvres des maîtres disparus. Elle tient son imagination en éveil en faisant revivre à ses yeux une foule de formes et de combinaisons oubliées; elle lui révèle le secret des mille raffinements qui ont servi à embellir les femmes des autres siècles. Il y a là évidemment quelque chose de tout à fait suggestif, qui aide à la recherche et pousse à la trouvaille, quelque chose qui vivifie l'invention personnelle et l'empêche de s'engourdir dans les formules du temps présent.

L'histoire du costume rend un autre service au couturier, un service d'une utilité plus directe et plus immédiate. C'est une mine de renseignements, où il puise des idées à pleines mains. Au cours de son travail, il a besoin à tout moment de trouver une disposition nouvelle, un détail nouveau; mais, son imagination et sa mémoire ne lui fournissent pas toujours à point nommé ce qu'il désire. Alors les documents lui viennent en aide. Comme il sait à merveille les interroger, il y trouve presque à coup sûr un ornement ou un ajustement analogue à celui qu'il rêve, et qu'il n'a plus qu'à adapter à ce qu'il a conçu.

En résumé l'histoire du costume lui est d'un double secours. Elle stimule en lui les aptitudes créatrices, et lui fournit pour son travail quotidien mille indications précieuses qu'il utilise avec profit.

On voit maintenant en quoi consiste et sur quoi repose ce que nous appellions tout à l'heure l'éducation artistique du couturier. Il n'est pas besoin d'insister sur l'importance de cette éducation. On devine sans peine que celui qui la possède est admirablement armé pour répondre aux exigences de la difficile profession qui nous occupe.

Ceci dit, revenons à la confection des modèles.

Aussitôt que le couturier est en possession de ses fournitures, ses principaux auxiliaires et lui se mettent à l'ouvrage.

La première chose à faire est d'examiner les nouvelles étoffes et d'étudier les arrangements auxquels elles sont susceptibles de se prêter. Il y a, dans chaque grande maison de couture, plusieurs jeunes femmes qu'on appelle des *mannequins*. Ce sont des ouvrières choisies entre toutes pour l'élégance de leur tournure, et dont le rôle consiste à revêtir les modèles quand on veut les présenter aux clientes sous leur aspect le plus favorable. Une de ces jeunes femmes prend place sur une estrade. On drape sur elle les étoffes qui viennent d'arriver, de manière à se rendre compte de leurs plis naturels et de leur effet décoratif. On voit ainsi tout de suite quel parti il est possible d'en tirer.

Cet examen terminé, on passe à la création des modèles. Dans quelques établissements, c'est le couturier seul ou presque seul qui se charge de ce travail; dans d'autres, les vendeuses sont appelées à y collaborer avec lui. Chaque maison a naturellement, en cette matière, ses traditions et ses procédés.

Quand le couturier commence à chercher ses modèles, il a déjà dans l'esprit un certain nombre de conceptions et de projets. Petit à petit, avec des réflexions et des recherches, ses idées se précisent. Il jette alors des croquis sur le papier. Il a auprès de lui des dessinateurs très exercés, qui savent traduire avec une habileté particulière

ses moindres indications. Ils reprennent sous ses yeux les détails de chaque croquis, les étudient, les complètent, les modifient même lorsqu'il leur vient quelque inspiration. On arrête ainsi une série de modèles en dessins.

Il s'agit alors d'exécuter, d'après ces dessins, les vêtements qui deviendront les modèles définitifs. A cet effet, pour chaque vêtement, on choisit parmi les «mannequins» la jeune femme qui paraît devoir le porter avec plus de grâce. On prend mesure sur elle, afin de confectionner le vêtement à la taille; car il perdrait en grande partie son cachet et son caractère, s'il n'était point fait pour habiller une personne déterminée, capable de le faire valoir. On coupe donc les étoffes à la taille du «mannequin», on ajuste, on essaye, on retouche, on essaye de nouveau, et sans cesse le travail recommence jusqu'à ce qu'on soit en possession d'un vêtement d'une forme et d'une harmonie irréprochables.

Une fois les modèles établis, on les photographie. Le couturier conserve avec soin des épreuves ou tout au moins des dessins de chacune de ses créations. Il en compose des albums que ses clientes consultent avec curiosité, et auxquels il se reporte souvent lui-même pour y chercher des inspirations.

Bien entendu, les modèles ne sont que des types destinés à servir de guide dans l'élaboration des costumes de la saison. Jamais on ne les reproduira servilement. Autant de fois ils seront copiés, autant de fois ils seront modifiés, car ce qui sied à une femme ne sied pas à une autre, et d'ailleurs aucune de nos élégantes ne voudrait d'un vêtement qui serait la réédition pure et simple d'un modèle connu.

Mais, laissons le modèle, et voyons maintenant comment le travail est organisé.

Lorsqu'une cliente se présente chez le couturier, elle est reçue par une vendeuse, avec qui elle commence par se mettre d'accord sur le genre et la forme du vêtement qu'elle désire se commander. Supposons qu'il s'agisse d'une robe de bal. La vendeuse lui soumet les principaux modèles préparés pour la saison. Elle les fait revêtir par un «mannequin», et ainsi la cliente est mise à même de juger de leur effet. Quand celle-ci a arrêté son choix, on examine de concert les modifications qu'on peut apporter au modèle. Presque toujours la cliente désire une autre étoffe, ou d'autres dispositions, ou d'autres ornements. Son âge, sa taille, son visage ses goûts personnels, rendent certains changements nécessaires.

Tout cela exige une véritable étude. Souvent, avant de rien décider, on demande des croquis aux dessinateurs, afin de se rendre compte de ce que sera la robe avec les remaniements projetés. Au besoin, dans les cas difficiles, le couturier intervient en personne et donne sa consultation. Il va sans dire que ses arrêts font toujours autorité. Ainsi la nouvelle robe est le produit d'une élaboration toute spéciale, analogue à celle dont est sorti le modèle lui-même.

Ces préliminaires terminés, une *essayeuse* prend mesure. Grâce à des procédés très ingénieux qui reposent sur l'emploi de patrons préparés à l'avance, elle se procure non seulement les dimensions voulues, mais encore les éléments d'une sorte de ma-

quette, reproduisant dans leur forme exacte les diverses parties du vêtement qu'il s'agit de confectionner. Elle reçoit ensuite les instructions de la vendeuse au sujet des détails d'exécution. Puis, cette dernière transmet aux ateliers les ordres relatifs à la mise en train de la commande.

Ces ordres vont d'abord aux *ateliers de coupe,* qui sont d'habitude au nombre de deux. Dans l'un, qui ne comprend que des hommes, on prépare les vêtements «genre tailleur», tels que les jaquettes et les manteaux; dans l'autre, où il n'y a que des femmes, on prépare les robes de toute espèce.

Pour plus de clarté, nous ne parlerons ici que de la confection des robes. Nous avons déjà traité au chapitre précédent de ce qui concerne la fabrication des articles genre tailleur. Les procédés de travail usités chez le couturier ne différant pas beaucoup de ceux que nous avons décrits, il est inutile d'y revenir.

L'atelier de coupe où l'on prépare les robes comprend deux sortes d'ouvrières : les *coupeuses* et les *apprêteuses.* Sous la direction des essayeuses, les coupeuses y débitent les étoffes selon les mesures et les formes voulues, puis les apprêteuses les assemblent au moyen d'un bâti.

Dès qu'une robe est assemblée, on procède à un premier essai sur la cliente. C'est l'essayeuse qui est chargée de ce soin, mais l'opération a toujours lieu en présence de la vendeuse, dont le contrôle et les conseils sont nécessairement fort précieux. Aussitôt après, la robe est revue par l'essayeuse qui la fait rectifier, la travaille, l'essaye de nouveau et en arrête la forme définitive.

Il faut alors la coudre et l'ajuster. Ici le travail se divise. Le corsage va à un atelier spécial, l'*atelier des corsages;* la jupe à un autre atelier, l'*atelier des jupes.* Chacun de ces ateliers est placé sous les ordres d'une *première,* qui distribue la besogne et en surveille l'exécution. Les ouvrières sont plus ou moins spécialisées par genre de travail : les unes, par exemple, ne confectionnent que les manches, d'autres ne s'occupent que du corsage proprement dit. Nous ne parlons ici que du cas le plus courant. Il y a d'ordinaire d'autres ateliers, mais nous ne pouvons entrer dans de plus grands détails; ce serait surcharger inutilement cet exposé, d'autant plus que l'organisation du travail varie d'une maison à l'autre.

Quand la robe est montée, l'essayeuse et la «première» des jupes l'essayent encore une fois sur la cliente, toujours en présence de la vendeuse et souvent en présence du couturier. On constate quelles sont les retouches qu'il convient d'effectuer, puis la robe revient dans les ateliers où elle a été montée. On y fait alors les modifications prescrites, et lorsque l'ouvrage ne laisse plus rien à désirer, on l'envoie aux *ateliers de garniture.*

Là, des *garnisseuses* la reçoivent, exécutent les travaux de finissage et y appliquent les ornements.

Un dernier essai, un dernier coup d'œil du maître, et la robe est prête pour la livraison.

La plupart des manipulations ci-dessus décrites se font dans la maison même du couturier. Le couturier entretient ainsi dans son établissement un nombre considérable d'ouvriers et d'ouvrières, auquel vient s'ajouter tout un personnel préposé à la manutention des fournitures, à la correspondance, à la comptabilité, et tout un personnel de gens de service. Telle de nos grandes maisons de couture comporte, par exemple, un effectif de 700 à 800 personnes en temps de presse et de 400 à 600 en morte-saison.

Quant aux travaux qui se font au dehors, ils sont plus ou moins importants, suivant le système adopté par la maison. En général ce ne sont que des travaux secondaires qui ne demandent pas à être surveillés de très près. On les confie à des entrepreneurs qui travaillent à façon et dirigent eux-mêmes des ateliers.

On imagine combien une pareille organisation doit entraîner de frais. Si l'on tient compte en outre des dépenses que supposent le soin apporté à la confection des modèles et la valeur des matières premières employées, on ne s'étonnera pas des prix élevés qu'atteignent les productions de nos couturiers. Chez eux, un costume de plusieurs milliers de francs est un article de vente courante. La plus simple robe de laine ne coûte jamais moins de 500 francs, la moindre robe de soie pas moins de 700 francs. Les grandes robes de cérémonie ou de gala se payent 15,000, 20,000 francs et même davantage.

Le couturier fabrique tous les genres de vêtements de femme, depuis la simple jaquette jusqu'aux grandes toilettes de mariée, de théâtre et de cour.

Certaines maisons joignent à la confection du costume proprement dit celle de la lingerie de luxe et des accessoires du vêtement. Elles y apportent les mêmes soins et le même goût que dans la fabrication de leurs autres articles.

Nos couturiers écoulent leurs produits dans tout le monde civilisé. Ce n'est point seulement pour la France qu'ils travaillent, c'est pour l'Europe entière et l'Amérique. Les femmes de l'aristocratie étrangère qui traversent Paris leur rendent régulièrement visite. Dans toutes les capitales et les grandes villes des deux mondes ils ont des clientes attitrées, et toutes les fois qu'on y doit célébrer une solennité, ils voient affluer les commandes. Il n'est pas jusqu'à l'industrie étrangère qui ne leur paye tribut : les fabricants des autres pays se procurent à grands frais des vêtements sortis de leurs ateliers, afin de les reproduire en belle ou en moyenne qualité.

Nous n'avons pas les moyens d'évaluer le mouvement d'affaires que représente l'industrie des couturiers parisiens. Nous ne croyons pas cependant commettre une exagération en l'estimant à une quarantaine de millions par année. Les achats de l'étranger figurent dans ce chiffre pour une notable proportion.

Le couturier exerce une influence immense sur la fabrication du vêtement de femme dans notre pays et sur toutes les fabrications qui s'y rattachent. Pour le vêtement, c'est lui qui fait la mode, et tous les industriels suivent son impulsion. Tous imitent ses modèles, de plus ou moins loin sans doute, mais ils les imitent. Ainsi ses créations

se répandent, contribuant par leur haute valeur artistique à élever le niveau du goût dans la nation. Mais on n'imite pas que ses modèles, on imite les tissus et les accessoires qu'il a mis en vogue. Après avoir été tout d'abord exécutés en qualités supérieures et réservés à des usages luxueux, ces tissus et ces accessoires sont reproduits dans des qualités intermédiaires qui leur permettent d'aborder des consommations plus modestes. Le tissage, la passementerie, la rubanerie, etc., profitent donc aussi des inventions du couturier. Au dehors, son influence n'est pas moins grande. Les vêtements qu'il exporte et les modèles que les fabricants étrangers lui achètent font prévaloir partout les modes françaises. Et cette diffusion de nos modes a pour nous plus qu'un intérêt d'amour-propre, elle favorise l'exportation de nos produits, étoffes, rubans, passementeries, dentelles, car l'étranger en a besoin pour copier les vêtements français avec plus d'exactitude et de facilité.

Au-dessous des grandes maisons de couture s'échelonne une longue série de maisons de moindre importance, qu'on peut partager en deux groupes : les maisons de second ordre et celles de troisième ordre.

Dans le premier groupe, nous rangerons celles qui occupent à demeure et en atelier de 20 à 50 ouvrières. Ces maisons sont assez nombreuses à Paris et dans les grandes villes de la province. Elles travaillent pour la bourgeoisie aisée de la capitale, des départements et parfois du dehors. Elles travaillent aussi dans une assez large mesure pour la clientèle riche, car celle-ci ne peut pas toujours se fournir chez les couturiers dont les prix de vente sont si élevés. Elles produisent des vêtements élégants, imités de ceux des premiers faiseurs, mais non dépourvus d'un cachet propre et d'une certaine originalité. Leurs prix sont beaucoup plus abordables. Dans ces établissements, le travail est organisé à peu près de la même manière que dans ceux dont il était question tout à l'heure, mais sur un plan plus modeste et avec de grandes simplifications de personnel. La moitié au moins de la besogne se fait au dehors chez des entrepreneurs et des entrepreneuses ou chez des ouvrières travaillant à leur domicile. Les façons sont ainsi plus économiques.

Les maisons de troisième ordre sont celles qui occupent moins de 20 personnes. Elles ont pour clientèle la bourgeoisie modeste qui ne veut pas s'adresser aux magasins de confection. Elles travaillent aussi pour les femmes des classes aisées qui leur confient souvent de menues commandes. Il y a entre ces maisons et les précédentes une différence sensible. Tandis que ces dernières fournissent leurs étoffes à leurs clientes, celles dont nous parlons se bornent à mettre en œuvre les étoffes qu'on leur apporte. On voit de suite qu'il s'agit là d'un genre de fabrication tout différent. Aussi, l'organisation d'une maison de ce genre est-elle d'une grande simplicité. Habituellement la patronne est elle-même à la fois sa coupeuse, son essayeuse, sa directrice d'atelier, etc. Ses ouvrières et ses apprenties ne font que lui fournir de la main-d'œuvre élémentaire.

Pour ne rien omettre, nous devons signaler qu'au-dessous de la petite couturière, il y a encore quelqu'un qui s'occupe de la fabrication du vêtement de femme; c'est

l'ouvrière à la journée qui travaille en ville chez les clientes. A Paris, elle se fait rare; on n'a plus guère recours à elle que pour de menus travaux et des réparations. Mais dans les petites villes et les campagnes, elle est très répandue, et en beaucoup d'endroits elle tient la place de la petite couturière.

Outre les couturiers et les couturières, il y a enfin différents spécialistes qui concourent également à la fabrication du vêtement de femme sur mesures; ce sont : le culottier, le fabricant de costumes de sport, le tailleur pour dames et le fabricant de manteaux.

Nous avons parlé des trois premiers au chapitre précédent. Leur industrie, en effet, se rattache étroitement à celle du vêtement masculin et ne peut en quelque sorte en être séparée. Il n'en est pas de même du fabricant de manteaux; celui-ci exerce une profession qui relève uniquement de l'industrie du vêtement de femme.

Le manteau de dame est un article que font tous les couturiers et presque toutes les couturières, mais c'est un article tellement particulier et de si grand débit, que certaines maisons ont trouvé avantage à l'exploiter exclusivement. Pour le bien produire, il faut des ouvriers spéciaux. De même les tissus et les accessoires qu'on y emploie nécessitent des assortiments spéciaux. C'est ce qui a porté un certain nombre d'industriels à s'y consacrer. Ces industriels s'adressent principalement à la clientèle riche. Leurs produits sont assez coûteux, mais très soignés. Leurs procédés de fabrication ne diffèrent pas sensiblement de ceux qui sont en usage dans les bonnes maisons de couture. Les manteaux sont coupés à la maison et montés par des ouvriers et des ouvrières travaillant au dehors.

Vêtement confectionné.

L'industrie de la confection pour dames est née de la même conception économique que la confection pour hommes. Elle répond aux mêmes besoins et, bien qu'elle procède d'une manière un peu différente, on peut dire qu'elle est organisée sur les mêmes bases.

Cette industrie a commencé à paraître vers 1840. Jusque-là, il n'y avait que des maisons de couture exécutant sur commande les divers genres de vêtements de femme. Deux négociants de Paris imaginèrent alors de confectionner à l'avance quelques robes et quelques manteaux et de les mettre en vente. La tentative ayant réussi, d'autres négociants adoptèrent ce système, dont l'avantage consistait en ce que les articles fabriqués de cette façon pouvaient être établis à meilleur marché que les articles sur mesures. Mais ce n'était là que de simples essais. On était loin d'entrevoir le parti qu'on pourrait un jour tirer de cette innovation.

Enfin, en 1847, un fabricant parisien créa la première maison qui ait été fondée dans notre pays en vue de produire le vêtement de femme, comme on produisait depuis vingt ans déjà le vêtement d'homme, en gros et à bas prix. La nouvelle maison

se développa rapidement. En 1855, elle obtenait une médaille à l'Exposition du Palais de l'Industrie. Peu avant cette date, deux établissements analogues s'étaient formés à Paris, quatre autres furent ouverts en 1855 et cinq autres en 1858. La confection pour dames réussissait merveilleusement. Les traités de 1860, en lui facilitant et l'achat de ses matières premières et l'écoulement de ses produits, la firent monter au rang de grande industrie. A l'Exposition de 1867, vingt après sa naissance, elle tenait une place de premier ordre dans la classe de l'habillement. A cette date elle avait atteint un tel degré de développement qu'elle représentait à Paris un mouvement d'affaires évalué à 55 millions et supérieur de 15 millions à celui de toutes les couturières de la capitale. Elle exportait dans tous les pays, surtout en Angleterre et en Amérique, où elle contribuait à maintenir très haut la réputation de supériorité, que la France s'était acquise dans toutes les branches du travail de la toilette.

Il en fut ainsi jusqu'en 1870. Les confectionneurs parisiens étaient seuls à approvisionner le marché français. Aucun article étranger ne pénétrait chez nous, et les nôtres, au contraire, étaient demandés partout et préférés à tous autres au dehors. La guerre, le siège de Paris et la Commune changèrent la situation. Pendant six ou huit mois, les Anglais et les Américains, qui avaient l'habitude de se fournir chez nos fabricants, se virent dans l'impossibilité de communiquer avec Paris. Ils portèrent en conséquence leurs commandes à Berlin, où depuis quelque temps des maisons s'étaient outillées pour produire le vêtement de femme à bas prix.

La guerre terminée, on s'attendit à voir cette clientèle nous revenir : elle ne revint pas. Les Berlinois avaient mis tout en œuvre pour se l'attacher et ils y étaient parvenus. A Paris, on crut d'abord à un engouement passager; on pensa que les marchands de Londres et de New-York s'étaient laissé momentanément séduire par le bon marché des produits allemands, mais qu'ils ne tarderaient pas à nous rendre la préférence. On fut promptement détrompé. Bientôt, en effet, on vit arriver sur le marché même de Paris des articles berlinois d'un prix tellement inférieur, que nos industriels ne pouvaient pas songer à soutenir la lutte. Plusieurs se découragèrent et fermèrent leurs établissements. Le mal empira dans les années suivantes. A l'extérieur, nos anciens débouchés nous furent enlevés un à un; en France, de nouvelles maisons disparurent et l'importation allemande s'accrut dans des proportions effrayantes. Non seulement nous avions perdu notre primauté d'autrefois, mais notre industrie était menacée d'un anéantissement complet. Cela dura jusqu'en 1880.

A ce moment des hommes d'énergie et d'initiative entreprirent résolument de restaurer la fabrication parisienne. La concurrence allemande nous avait écrasés par le bon marché de ses produits; ils se proposèrent de l'écraser à son tour en produisant à meilleur marché qu'elle-même. La première chose à faire était de diminuer nos prix de main-d'œuvre. A cet effet, ils s'entendirent avec un certain nombre de ces entrepreneurs, dont nous parlerons plus loin, qui se chargent d'exécuter les travaux de couture et de finissage du vêtement confectionné; ils leur fournirent les moyens d'organiser,

dans les quartiers populeux comme Belleville, Montmartre et les Batignolles, de grands ateliers outillés de manière à produire vite et à peu de frais. En outre, d'importantes améliorations furent introduites dans les procédés de travail. D'autre part, on obtint de nos tisseurs des étoffes à meilleur marché qu'auparavant. Enfin, quelques maisons allèrent jusqu'à créer en province, dans des campagnes éloignées, des centres de fabrication qui devaient leur fournir certains matériaux, comme les broderies, à des conditions tout à fait économiques.

Ces efforts furent couronnés d'un complet succès. Dès 1883, la marche ascendante de l'importation allemande s'arrêta. Peu après cette importation commença à décroître, et depuis lors, grâce à la persévérance de nos industriels, elle n'a pas cessé de décliner.

A l'heure actuelle, nous n'avons plus rien à craindre de la concurrence allemande pour le vêtement de soie, pour le vêtement d'été, ni même pour l'article «tailleur», jaquette et redingote, dont les maisons de Berlin s'étaient fait une spécialité. Nous faisons mieux que nous défendre, nous remportons depuis trois ou quatre ans des avantages marqués sur nos rivaux. Nous avons reconquis sur eux, en grande partie, le marché français. Nous avons repris pied en Angleterre et en Amérique, d'où ils nous avaient presque complétement délogés, et maintenant l'étranger est en train de revenir à nous. Il ne nous reste plus à lutter que pour le vêtement d'hiver, que l'Allemagne fabrique encore à des prix plus avantageux que nous-mêmes. Mais nos industriels assurent que, dans un temps peu éloigné, ils seront en mesure de produire cet article à des conditions qui rendront leur victoire complète et définitive.

Les maisons de confection fabriquent à peu près tous les genres de vêtements, tant d'été que d'hiver: robes, corsages, jupes, jupons, peignoirs, matinées, manteaux, pèlerines, rotondes, fourrures, sorties de bal, fichus, tabliers, etc. Elles font aussi depuis une dizaine d'années la jaquette et la redingote. Enfin elles s'occupent sur une vaste échelle du vêtement d'enfant, principalement du vêtement pour fillettes.

La plupart d'entre elles vendent deux sortes d'articles: l'article confectionné et l'article mi-confectionné. Ce dernier a beaucoup de succès en province, car il permet à la cliente, qui achète en général sur le vu d'un catalogue, de modifier et d'achever le vêtement à son gré.

Il y a trois sortes de maisons de confection: les unes produisent l'article riche, les autres l'article mi-riche, les troisièmes l'article à bon marché. Les grands magasins de nouveautés, qui ont tous, comme on sait, des comptoirs spéciaux de confection, exploitent simultanément ces trois genres d'articles, et de préférence celui-ci ou celui-là, suivant la nature de leur clientèle.

A un autre point de vue, il y a lieu de faire une distinction entre les établissements qui nous occupent. Certains ne travaillent que pour l'exportation, tandis que d'autres travaillent à la fois pour la France et pour l'étranger. A ces derniers est annexée presque toujours une maison de vente au détail.

L'industrie du confectionneur pour dames est exercée à Paris et en province. Mais

ce n'est qu'à Paris qu'elle a tout son développement. Les confectionneurs de province copient les articles parisiens et ne font d'affaires qu'avec une clientèle locale très limitée, tandis que ceux de Paris vendent leurs marchandises et imposent leur goût au monde entier.

La fabrication est organisée d'une manière très simple. Habituellement le confectionneur n'a chez lui qu'une installation sommaire, où quelques personnes préparent l'ouvrage sous sa direction. Cette préparation comporte d'ordinaire, outre le choix des modèles, des étoffes et des accessoires, la coupe des diverses parties du vêtement, opération qui se fait à la main ou à la machine, suivant les cas. Les vêtements à exécuter sont distribués par séries, avec les instructions nécessaires, à des entrepreneurs et à des entrepreneuses du dehors, qui sont en relations régulières avec la maison. Ceux-ci, à leur tour, répartissent l'ouvrage entre des ouvriers et ouvrières qui travaillent sous leurs ordres en atelier ou qui travaillent dans leur propre domicile, à la façon des appiéceurs qu'occupent les tailleurs pour hommes. La besogne de ces ouvriers et ouvrières — ce sont presque exclusivement des ouvrières — consiste à assembler le vêtement et à exécuter les divers travaux de finissage. Chacun d'eux a sa spécialité. Quand le vêtement est fini, l'entrepreneur le reçoit, le vérifie, le retouche s'il y a lieu, puis le rapporte chez le patron.

En somme, presque tout le travail repose sur l'entrepreneur. Les membres de cette corporation, hommes et femmes, sont des auxiliaires extrêmement précieux pour nos industriels. Leur tâche est plus rude qu'on ne serait tenté de le croire, et exige une très réelle habileté. Les manipulations multiples dont ils sont chargés leur imposent une besogne écrasante dans les moments de presse; ils n'y suffisent le plus souvent qu'en passant les nuits.

Un côté excellent de l'organisation que nous venons d'esquisser, c'est qu'elle permet à un grand nombre d'ouvrières de se livrer au travail sans être obligées d'abandonner leur ménage et leurs enfants. Beaucoup réunissent autour d'elles quelques co-ouvrières ou quelques apprenties, et quand elles ont des filles en âge de manier l'aiguille, elles leur enseignent le métier. L'existence de ces petits ateliers est un bienfait pour la classe laborieuse. On emploie dans l'industrie du vêtement de femme différentes machines, à coudre, à plisser, à broder, à soutacher, dont heureusement on peut se servir dans le plus modeste logis. C'est une chose qui contribue grandement à maintenir et même à multiplier ces minuscules centres de production.

A la fabrication du vêtement confectionné se rattache une industrie toute spéciale, la fabrication des « modèles pour confection ». Il existe à Paris de nombreuses maisons qui ne s'occupent pas d'autre chose. Les plus importantes font des modèles de manteaux qu'elles vendent aux confectionneurs et que ceux-ci n'ont plus qu'à reproduire. Elles en vendent aux maisons françaises, mais surtout aux maisons anglaises et américaines. C'est une spécialité tout à fait intéressante qui fait grand honneur à l'industrie parisienne. Elle n'emploie que des ouvriers de choix, qui sont plus des créateurs que

des ouvriers. D'autres maisons font des modèles de vêtements de toutes sortes pour la province. Ce sont ces modèles qui servent à faire connaître et à répandre sur tous les points du territoire la dernière mode de Paris. A côté de ces fabricants de modèles qui exécutent de véritables vêtements, il y en a d'autres, dont le métier consiste à habiller des poupées, avec des papiers dont la disposition reproduit très exactement la forme d'un costume que l'on peut copier aisément d'après cela. Enfin, il y a des spécialistes qui préparent des vignettes imprimées, donnant à la fois le dessin d'un vêtement et le tracé des patrons nécessaires pour en découper l'étoffe.

On peut dire des produits de la confection française pour dames ce que nous avons dit des produits de nos couturiers et couturières. Pour la coupe, la grâce de la forme, la qualité des tissus, le fini du travail, ils défient la comparaison avec ceux de n'importe quelle industrie étrangère. Nous ne sommes primés que par l'Allemagne, et seulement pour le vêtement d'hiver et dans la question de prix. Mais pour tout le reste, notre fabrication est vraiment supérieure. La preuve en est que l'étranger copie invariablement nos articles, et que Berlin même s'est fait une spécialité de vendre en Angleterre et en Amérique des « modèles français » exécutés en Allemagne d'après les plus récentes créations parisiennes.

MAIN-D'ŒUVRE.

Les explications que nous venons de donner sur les procédés de travail nous permettent d'abréger ce que nous aurions à dire de la main-d'œuvre. Nous nous bornerons, dans ce qui suit, à des considérations sommaires.

Personnel ouvrier.

Le personnel de l'industrie du vêtement de femme se recrute presque en entier dans l'élément féminin. Il ne comprend que très peu d'hommes, et ceux-ci, à part les coupeurs des grands couturiers et les ouvriers des tailleurs pour dames, ne sont guère employés qu'à des besognes accessoires, comme les gros ouvrages et les écritures. A la vérité, il y a dans les maisons de confection beaucoup d'hommes occupés à la vente; mais il s'agit là d'une branche de travail que nous n'avons pas à considérer, car elle est étrangère à la production.

D'après les statistiques les plus récentes, les diverses industries de l'habillement emploient en France 565,000 ouvriers des deux sexes, 131,000 hommes et 434,000 femmes, sur lesquels 235,000 sont fixés à Paris. Les relevés officiels n'indiquent pas le nombre de ceux qui se consacrent spécialement au travail du vêtement de femme, mais on ne peut pas l'évaluer à moins de 150,000 individus. A Paris, suivant des estimations dignes de foi, 60,000 personnes au moins vivent de ce travail.

Ouvriers et ouvrières sont presque tous d'origine française. Les étrangers sont très

rares parmi eux, si ce n'est dans certains départements frontières, tels que le Nord et les Alpes-Maritimes, où se produit, comme on sait, un afflux constant de travailleurs de Belgique et d'Italie.

Le recrutement du personnel s'opère avec facilité. L'industrie n'a jamais eu de peine à se procurer la main-d'œuvre nécessaire. Cela tient à ce que les femmes, qui forment le gros de l'effectif, sont habituées de bonne heure, dans les familles et dans les écoles, à manier l'aiguille et souvent à fabriquer elles-mêmes leurs vêtements; elles peuvent donc se mettre très vite au métier. Cela tient aussi à ce que l'organisation du travail permet à un grand nombre d'entre elles d'exercer leur profession sans quitter leur intérieur, de sorte que bien des femmes, qui ne pourraient ou ne voudraient fréquenter un atelier, sont ainsi mises à même d'apporter leur concours à l'industrie.

Nos fabricants se montrent en général fort satisfaits de la qualité de la main-d'œuvre. Les aptitudes de la femme pour tous les ouvrages qui exigent du soin et de la délicatesse, son goût naturel, son instinct de l'élégance, la rendent particulièrement propre au travail du vêtement. Les patrons parisiens font grand cas de l'intelligence et de l'esprit inventif de leurs ouvrières. Ils se louent beaucoup aussi de leur docilité et de leur dévouement.

Apprentissage.

L'apprentissage n'est pas organisé d'une manière méthodique. En général, dans les grandes maisons de couture et de confection, on emploie peu d'apprentis; le plus souvent on n'embauche que des ouvriers et des ouvrières déjà formés. C'est dans les petits ateliers, surtout dans les ateliers familiaux, dont nous parlerons plus loin, que le travailleur s'initie à la profession. L'apprentissage repose donc entièrement sur la pratique et la routine.

En somme, les choses se passent à peu près comme dans l'industrie du vêtement d'homme. Seulement, tandis que dans cette dernière on se plaint assez vivement de l'insuffisance d'un pareil système, dans la corporation du vêtement de femme, les patrons et le personnel en paraissent également satisfaits. Les patrons se désintéressent un peu de la question, parce qu'après tout la main-d'œuvre ne manque pas et qu'elle est suffisamment habile. Quant au personnel, comme les débutants arrivent assez vite à obtenir une rémunération convenable, il ne voit pas la nécessité de renoncer aux usages suivis.

On doit se demander pourtant si des écoles d'apprentissage ne rendraient pas d'utiles services. Pour les travaux de couture proprement dits, de semblables établissements ne seraient peut-être pas nécessaires. Mais pour les travaux qui demandent autre chose que de l'habileté manuelle, pour les travaux de coupe, par exemple, il ne serait pas mauvais qu'on visât à donner aux jeunes ouvrières une éducation professionnelle plus soignée.

IMPRIMERIE NATIONALE.

C'est à quoi pourvoirait la création d'écoles d'apprentissage. Ce qui nous porte à faire cette réflexion, c'est que l'étranger est entré avec succès dans la voie que nous indiquons. En Belgique, notamment, on a fondé depuis quelques années beaucoup d'écoles de ce genre pour les jeunes filles, à Bruxelles, à Anvers, à Mons, à Ixelles, etc. Les unes sont entretenues par les municipalités, les autres par des particuliers, mais avec subvention des communes ou des provinces. Ces institutions ont exercé une salutaire influence sur les progrès de l'industrie belge, qui travaille aujourd'hui beaucoup plus et infiniment mieux qu'il y a vingt ans. Nous devons d'autant moins négliger cette indication, que nous aurions en somme peu d'efforts à faire, surtout à Paris, pour nous organiser de la même manière que nos voisins. A Paris on a dernièrement développé grandement l'enseignement des travaux manuels dans les écoles primaires de filles. Il ne s'agirait que de l'élever, dans deux ou trois quartiers, à la hauteur d'un enseignement technique indépendant. La dépense serait petite, le résultat ne le serait point, car il contribuerait certainement à accentuer la supériorité de notre fabrication. Il y a là un intérêt que nous ne devons pas perdre de vue, alors que nous sommes aux prises sur tous les marchés avec la concurrence de rivaux qui n'épargnent rien pour arriver à faire aussi bien que nous.

Salaires.

Chez les couturiers, les premiers sujets, coupeurs, coupeuses, vendeuses, premières, essayeuses, etc., reçoivent des émoluments considérables qui s'élèvent parfois jusqu'à 15,000 et 20,000 francs par an. De même, dans les maisons de second ordre, les principales collaboratrices de la maîtresse couturière sont payées 5,000, 6,000 et 8,000 francs. Il ne faut pas s'arrêter à ces chiffres; ce sont, bien entendu, des exceptions. Ce qui doit nous préoccuper, c'est le salaire de la grande masse du personnel. Mais il est tellement variable que nous devons nous borner ici à de simples indications. Des données complètes et rigoureusement exactes sont à peu près impossibles à réunir.

A Paris, dans les grandes maisons de couture, les ouvrières d'atelier gagnent de 3 à 8 francs par jour, plus la nourriture; celles qui travaillent chez les entrepreneurs, de 3 à 5 francs. Dans les maisons de moyenne importance, les ouvrières d'atelier se font de 2 fr. 50 à 6 francs par jour; celles du dehors de 2 francs à 4 fr. 50. Chez les petites couturières les salaires sont à peu près les mêmes. Les ouvrières qui travaillent en ville, chez la cliente, sont payées de 2 à 4 francs, plus la nourriture. Les apprenties ne reçoivent rien pendant la première période de leur apprentissage. Plus tard, on leur alloue une petite rémunération. En général, elles sont nourries par la maison qui les emploie.

En province, dans les grands centres, les prix sont légèrement inférieurs à ceux de Paris. Dans les villes de second ordre et les petites villes, ils le sont notablement; ils varient entre 0 fr. 75 et 3 francs. Dans les campagnes, le bon marché de la main-

d'œuvre est inouï. On nous citait l'exemple d'une localité de Normandie, où une ouvrière accompagnée de deux apprenties va travailler au domicile de ses clientes pour 1 fr. 50 par jour, plus la nourriture.

Dans la branche confection, les ouvrières, tant celles qui travaillent à l'atelier que celles qui travaillent à leur domicile, gagnent de 2 fr. 25 à 5 francs par jour. Un certain nombre d'entre elles parviennent à se faire davantage, 6 francs, 7 francs et même plus. Celles qui dirigent la besogne ont des appointements fixes qui montent jusqu'à 4,000 francs. Le personnel est donc fort bien rétribué, mais il a à compter avec de longues mortes-saisons.

Partout le salaire est proportionné à l'habileté professionnelle. Les questions de salaires donnent rarement lieu à des contestations sérieuses. Elles n'ont jamais provoqué de grèves.

Mortes-saisons.

Dans l'industrie du vêtement de femme, le travail est tout à fait intermittent. Il y a chaque année deux périodes de grande activité et deux périodes de chômage.

Pendant les premiers mois de l'été et les premiers mois de l'hiver, couturiers, couturières et confectionneurs sont écrasés d'ouvrage. C'est le moment où les femmes de toutes conditions font leurs commandes et leurs achats en vue de la saison nouvelle. Pour suffire alors aux besoins de la fabrication, on est obligé d'augmenter considérablement le personnel. En outre, on allonge les heures de présence à l'atelier ; on veille parfois fort avant dans la nuit ; on accorde aux ouvriers du dehors des allocations supplémentaires afin de les déterminer à s'imposer un surcroît de besogne. Et malgré cela, on a peine d'ordinaire à répondre aux demandes de la clientèle, non seulement parce que ces demandes affluent, mais parce que les femmes, afin d'être sûres d'avoir des vêtements à la mode, ont coutume d'attendre à la dernière minute pour les acheter ou les faire faire. Ce moment de fièvre passé, il se produit une détente. La fabrication se ralentit et bientôt on entre en morte-saison pour deux mois ou deux mois et demi.

Ce double phénomène, qui se produit dans toutes les industries de la toilette, se manifeste avec une intensité particulière dans l'industrie du vêtement de femme. Dans les maisons de couture, surtout dans les grandes, le travail ne s'arrête jamais complètement, mais il diminue dans une forte proportion. Le personnel en souffre beaucoup. Les ouvrières du dehors reçoivent sensiblement moins d'ouvrage et voient leur salaire se réduire. Quant à celles qui ont été embauchées pour le temps de presse, elles sont congédiées. Cette mise à pied porte souvent sur un quart et même sur un tiers de l'effectif. Les ouvrières qui se voient ainsi privées de leur gagne-pain trouvent généralement à «faire des journées» chez des clientes de connaissance, mais c'est une ressource assez aléatoire.

Chez les confectionneurs, la morte-saison se fait sentir aussi vivement, sinon plus,

que dans les maisons de couture. Chose étrange, tandis que dans l'industrie du vêtement d'homme les confectionneurs sont parvenus presque à supprimer ces crises périodiques, leurs confrères du vêtement de femme n'ont trouvé jusqu'ici aucun moyen de les atténuer. C'est la tyrannie de la mode qui les en empêche. La mode changeant de saison en saison, ils ne peuvent fabriquer à l'avance, sans s'exposer à voir leurs collections dépréciées par un de ces revirements inattendus, qui font que la vogue abandonne brusquement un article pour se porter sur un autre. Le personnel des confectionneurs pour dames subit donc dans toute leur rigueur les effets de la morte-saison. On estime que les ouvrières chôment 160 jours par an, ce qui réduit pour elles le nombre de journées de travail productif à 200. C'est ce qui explique le taux élevé des salaires que nous signalions tout à l'heure. L'ouvrière est obligée de se faire payer d'autant plus cher qu'elle doit compter sur de plus longs chômages. « Si l'on arrivait, nous disait un confectionneur, à supprimer les mortes-saisons, mes ouvrières, au lieu de me demander 6 et 7 francs par jour, pourraient se contenter de 5 francs ou de 5 fr. 50; leur salaire annuel augmenterait d'un quart et mes prix de revient diminueraient de 15 à 20 p. 0/0 ». Malheureusement, il est peu probable que l'on atteigne jamais à ce résultat.

Nous avons eu l'occasion de dire, au chapitre précédent, combien il serait difficile d'assujettir l'industrie du vêtement d'homme à une réglementation quelconque quant à la durée des heures de travail. Après ce que nous venons d'indiquer, au sujet des conditions particulières dans lesquelles fonctionne l'industrie du vêtement de femme, on reconnaîtra qu'ici les difficultés seraient plus grandes encore. Est-il possible d'imposer législativement une durée uniforme de la journée de travail à une industrie où la production est à ce point irrégulière? Et comment les fabricants feraient-ils pour respecter la loi? Peuvent-ils se soustraire aux exigences de la clientèle qui, en nombre de cas, veut et a le droit de vouloir être servie à point nommé? Croit-on, par exemple, que la couturière pourra, sous prétexte de limitation des heures de travail, retarder la livraison d'une robe qui lui est commandée pour un bal, pour un mariage ou pour un deuil? Évidemment non. On peut donc prévoir que toute loi de ce genre serait inapplicable ou violée tous les jours.

Institutions philanthropiques.

Il n'existe, à notre connaissance, aucune institution philanthropique particulière à l'industrie du vêtement de femme. Rien encore n'a été tenté dans la corporation en vue d'une organisation sérieuse de la prévoyance et de la mutualité. Si l'on en jugeait par ce qui se passe dans l'industrie du vêtement d'homme, il y aurait lieu de s'en étonner. Nous avons vu, en effet, que les tailleurs et les confectionneurs, ces derniers surtout, s'étaient occupés avec succès, bien que dans une mesure encore insuffisante, de créer des caisses de secours et de retraite à l'usage de leurs ouvriers. Mais, pour les cou-

turiers, les couturières et les confectionneurs en vêtements de femme, la situation n'est pas la même. Outre que l'instabilité du personnel, qui est la conséquence des longs chômages, s'oppose à la constitution de groupes corporatifs durables, les patrons ne peuvent exercer qu'une action très restreinte sur les travailleurs, la plupart de ceux-ci n'étant pas en relations directes avec eux. Ce sont les entrepreneurs qui seraient à même de pousser à la formation de sociétés de bienfaisance, mais en général ils n'emploient pas assez de monde, ils se meuvent dans un trop petit cercle, pour avoir chance d'y réussir. Il faut dire au surplus que la crise qui a sévi ces dernières années sur la confection n'était pas propre à favoriser, dans cette branche, les tentatives de cette nature. Nous devons cependant constater que beaucoup d'ouvrières sont affiliées à des sociétés libres de secours mutuels.

COMMERCE.

De ce que nous avons dit plus haut de la fabrication du vêtement de femme dans notre pays, il ressort que la situation commerciale de l'industrie française pourrait être plus brillante ; cependant, prise dans son ensemble, elle est réellement prospère.

Marché intérieur.

Dans les diverses spécialités du vêtement sur mesures, nos fabricants, grands et petits, n'ont pas de rivaux à craindre sur le marché intérieur. La clientèle indigène ne songe pas à s'adresser au dehors; elle trouve sur place d'excellents articles, et elle sait que l'industrie étrangère ne pourrait lui en fournir que de pâles imitations. A la vérité, des maisons anglaises installées à Paris, maisons qui font principalement l'article de tailleur pour dames, écoulent chez nous une certaine quantité de marchandises. Mais on ne peut assimiler ce commerce à une concurrence étrangère véritable, car les établissements qui s'y livrent sont en quelque sorte francisés, et en tout cas placés sur un pied de parfaite égalité avec les nôtres, au point de vue de la production.

En revanche, pour les vêtements confectionnés, nous sommes quelque peu tributaires des pays voisins, de l'Allemagne, de la Belgique, de l'Angleterre, de l'Allemagne surtout. On a vu ce qui s'était passé après 1870, l'invasion de notre marché par les produits berlinois à prix réduits, l'écrasement de notre fabrication, la lutte désespérée qu'elle a dû soutenir pendant douze ou treize ans pour ne pas sombrer. On a vu aussi que, depuis 1883, elle s'était relevée et qu'à l'heure actuelle elle avait déjà reconquis une grande partie du terrain perdu. Nous n'avons rien à ajouter au tableau que nous avons tracé de ces vicissitudes; mais, à titre de conclusion, nous croyons intéressant de rechercher ici quelle peut-être aujourd'hui l'importance du stock de vêtements que les étrangers introduisent annuellement chez nous.

Le chiffre de cette importation, disons-le tout de suite, ne saurait être déterminé

avec exactitude. Les statistiques douanières ne le donnent pas; elles se bornent à indiquer en bloc, sans distinguer la nature des produits, ce que la France reçoit de l'extérieur, tant en vêtements d'homme qu'en vêtements de femme. On ne peut donc indiquer, pour ces derniers, que des chiffres approximatifs.

En 1889, les marchandises de cette espèce qui sont entrées en France et y ont été mises en consommation ont représenté, en poids net, 432,600 kilogrammes, et, en valeur, 10,815,750 francs. En admettant, ce qui est large, que les vêtements de femme aient figuré pour les deux tiers dans le total, nous en aurions donc reçu de l'étranger pour 6 ou 7 millions. Mais ce chiffre est certainement au-dessus de la vérité.

En effet, la plus grosse part de l'importation nous vient d'Allemagne. Or, d'après le « Tableau général du commerce de la France » pour 1889, nous n'avons reçu d'Allemagne au cours de cette année que 79,714 kilogrammes de vêtements des deux sexes, évalués à 1,999,850 francs. En estimant encore aux deux tiers la proportion des vêtements de femme, les quantités introduites chez nous par les producteurs allemands ne dépasseraient pas 1,300,000 ou 1,400,000 francs. On peut, si l'on veut, majorer ce chiffre, mais quel que soit celui auquel on s'arrête, il est évident qu'il sera toujours minime, eu égard à l'importance énorme des transactions auxquelles donne lieu l'industrie qui nous occupe.

Si l'on songe à ce qu'était l'importation allemande dans les années qui ont suivi 1870, et au succès des efforts que nous faisons depuis sept ou huit ans pour réagir contre elle, on reconnaîtra qu'un immense progrès a été accompli et qu'il y a lieu d'envisager l'avenir avec confiance.

Marché extérieur.

Au dehors notre industrie fait également bonne figure. On sait déjà que nos couturiers exportent partout leurs produits. Ils ont pour clientèle et les classes riches des grandes villes de tout pays et les fabricants étrangers qui se procurent à grands frais leurs modèles pour les copier. De même nos bonnes couturières ont des relations étendues sur tous les points du globe. Il se passe là quelque chose d'analogue à ce que nous constaterons plus loin pour nos modistes. Sans parler des modèles que les maisons étrangères leur achètent, nombre de femmes élégantes des grands centres européens ou américains tiennent, non seulement à être vêtues à la dernière mode de Paris, mais encore à recevoir de Paris même leurs toilettes des grandes circonstances. D'autre part, les étrangères qui viennent visiter notre capitale s'en retournent rarement sans remporter parmi leurs emplettes quelques costumes sortis des ateliers de nos premières faiseuses. Tout cela constitue un trafic très important, d'autant plus important qu'il porte sur des articles riches, dont la façon comme la matière première atteignent des prix très élevés.

Dans le genre confection nous faisons aussi beaucoup d'affaires avec l'étranger. C'est là surtout que la concurrence allemande nous cause du préjudice. Mais depuis que nous nous sommes outillés pour produire à bon marché, il se manifeste une salutaire reprise. De l'avis de tous, l'Exposition de 1889 est appelée à exercer une influence des plus favorables sur le développement de nos transactions avec le dehors. Elle a fait voir au monde entier de quoi nous sommes aujourd'hui capables. Beaucoup de nos anciens acheteurs, qui avaient oublié le chemin de Paris, nous reviennent depuis ce moment. Il reste, sans doute, un sérieux effort à faire pour ramener vers la France le courant commercial qui, après 1870, s'est détourné sur Berlin. Mais tout permet de croire que nous y parviendrons.

Il ne sera pas inutile de donner ici quelques renseignements sur les contrées où nous écoulons nos produits.

Nos plus gros clients sont l'Angleterre, la Suisse et les États-Unis. En 1889, ces trois pays nous ont acheté pour plus de 21 millions de vêtements de femme, soit les trois quarts du chiffre officiel de nos exportations. L'Angleterre, à elle seule, en a reçu pour 10 millions et demi; la Suisse pour près de 6 millions; les États-Unis pour 4 millions et demi. Il convient de ne pas oublier que, pour ce pays, nous ne fournissons presque exclusivement que des modèles.

L'Angleterre nous demande surtout des vêtements en étoffes de soie : en 1889 nous lui en avons vendu pour 8 millions, ce qui représente les quatre cinquièmes des produits de cette nature que nous avons expédiés hors de France. Pour les vêtements fabriqués avec d'autres tissus, c'est la Suisse qui est notre débouché principal; la même année elle nous en a pris pour plus de 5 millions, soit le quart de ce que nous avons exporté.

Parmi les nations européennes, nos meilleurs acheteurs, après l'Angleterre et la Suisse, sont la Belgique et l'Espagne. Nous envoyons en Belgique pour 200,000 francs environ de vêtements de soieries et pour 1 million à peu près d'autres vêtements. L'industrie de la confection s'est beaucoup développée dans ce pays depuis 1878. C'est un obstacle à l'extension de nos affaires avec lui. L'Espagne, qui était et est encore un débouché avantageux pour l'Allemagne et pour nous, travaille en ce moment à se passer du concours de l'étranger. Il s'est créé à Barcelone des maisons de confection qui ont fait venir un personnel français pour former leurs ouvrières. Celles-ci se contentant d'un salaire de 1 fr. 25 par jour, les producteurs espagnols se trouvent en mesure de fabriquer à bas prix. Néanmoins, il se passera probablement encore du temps avant qu'ils puissent satisfaire à tous les besoins de la consommation locale.

Avec le Portugal nous avons un petit courant d'affaires, faible mais soutenu. L'Italie entretenait autrefois avec nos industriels des relations suivies que la récente guerre de tarifs est venue interrompre : nous ne désespérons pas de les voir se renouer. L'Autriche et l'Allemagne ne nous achètent guère que des modèles et des articles de luxe; l'importation des vêtements en soie est néanmoins assez importante en Allemagne. Dans

C. F. E.

le Levant nous sommes primés par les Autrichiens et les Allemands, sauf pour les costumes soignés dont nous envoyons une petite quantité en Grèce, en Roumanie, en Turquie et en Égypte. Les tarifs douaniers de la Russie nous rendent ce grand marché à peu près inabordable. Nous ne saurions trop le regretter. L'aristocratie du pays se fournit cependant volontiers chez nous, mais seulement d'articles de luxe pouvant supporter des droits d'entrée élevés.

Dans les Républiques de l'Amérique espagnole nous avons une vieille et précieuse clientèle, que nous souhaiterions de voir plus étendue et qui le serait certainement si le régime de nos échanges avec cette partie du globe était plus libéral. Au Mexique nos produits sont très appréciés, grâce à l'influence de la colonie française qui tient le haut commerce de Mexico. Au Pérou, en Bolivie, au Chili, dans l'Uruguay, nous faisons des transactions dont le total atteint un chiffre important. Le Brésil fait venir de chez nous une notable quantité de vêtements à bon marché. Mais c'est la République Argentine qui est notre meilleur débouché dans l'Amérique du Sud. Malheureusement la crise financière qui a éclaté dernièrement dans ce pays va sans doute apporter une perturbation dans nos rapports commerciaux avec lui.

Au dire de personnes compétentes, nous pourrions développer sensiblement nos exportations en Australie. Les produits français y sont estimés, mais trop peu connus. Il appartient à nos fabricants de faire en sorte de les y répandre, s'ils doivent réellement y trouver un avantage.

Nous sommes obligés de renouveler ici les doléances que nous avons formulées précédemment en parlant de nos exportations de vêtements d'homme. L'essor de nos affaires avec l'extérieur est paralysé par l'énormité des droits de douanes qui pèsent sur nos articles à l'entrée de presque tous les pays. L'Allemagne, dont les produits entrent si aisément chez nous à la faveur d'un tarif très faible, arrête presque complètement les nôtres à sa frontière par des taxes quasi-prohibitives. En Italie, les vêtements de provenance française payent le droit de la matière la plus imposée, plus 40 p. o/o. En Autriche, même combinaison, le droit en sus étant de 50 p. o/o. En Russie, les vêtements de soie sont frappés d'un droit de 68 francs au kilogramme, les autres d'un droit de 19 fr. 50, soit environ 48 et 30 p. o/o de leur valeur. Mais c'est surtout dans l'Amérique centrale et méridionale que nous avons à souffrir de la politique protectionniste. Au Mexique, par exemple, les vêtements de soie sont taxés à 90 francs le kilogramme, les autres à 27 fr. 50. Eu égard à la faveur dont jouissent nos articles dans ces pays et au développement qu'y pourraient prendre nos ventes, cet état de choses est singulièrement dommageable à notre industrie.

Pour compléter les observations qui précèdent nous croyons devoir faire connaître l'état de notre commerce d'exportation d'après les chiffres les plus récents. Ces chiffres sont empruntés au « Tableau du commerce général » pour 1889. Ils indiquent les quantités expédiées de France au titre du commerce spécial.

VÊTEMENTS EN SOIE.

(Valeur au kilogramme : 143 fr. 60.)

EUROPE :

Angleterre	56,032 kil. net.
Belgique	1,442
Espagne	1,175
Allemagne	1,147
Italie	880

AMÉRIQUE :

États-Unis	5,524
République Argentine	1,536
Autres pays	2,574
	70,310 kil. net.

dont la valeur est de 10,096,516 francs.

VÊTEMENTS EN AUTRES TISSUS.

(Valeur au kilogramme : 66 fr. 56.)

EUROPE :

Suisse	78,733 kil. net.
Angleterre	39,658
Belgique	18,371
Espagne	6,460
Portugal	5,192
Italie	4,645

AMÉRIQUE :

États-Unis	55,966
République Argentine	30,369
Pérou	11,195
Uruguay	10,261
Chili	9,142
Brésil	5,628
Autres pays	28,598
	304,218 kil. net.

dont la valeur est estimée à 20,248,751 francs, ce qui, joint aux 10,096,516 francs représentant la valeur des vêtements de soie, donne un total de 30,345,267 francs.

Nous avons déjà signalé et nous signalons de nouveau que les chiffres des statistiques officielles sont inférieurs à la réalité, les déclarations faites en douane par les expéditeurs ou les transporteurs n'étant pas et ne pouvant pas être exactes. Il faut donc majorer dans une certaine proportion ceux que nous venons d'indiquer. Mais cela ne suffit pas. Pour se faire une idée du chiffre véritable de nos exportations, il est nécessaire de tenir compte de celles qui ne laissent aucune trace en douane; c'est-à-dire de celles qui s'effectuent par les étrangers de passage, qui achètent des marchandises en France et les remportent chez eux dans leurs bagages. Or, comme nous l'avons dit, ces marchandises consistant pour la plupart en articles de prix, elles représentent une portion notable de notre trafic avec le dehors. Enfin, il y a lieu de faire état de nos expéditions en Algérie. Elles ont atteint, en 1889, tout près d'un million (947,348 fr.), rien que pour les vêtements en tissus autres que la soie. En somme nous ne croyons pas nous tromper en évaluant à 35 millions au moins le chiffre de notre exportation au titre du commerce spécial. Pour le commerce général il faut compter de 1 à 2 millions en plus.

Nous avons vu tout à l'heure que les importations étrangères ne montaient pas à plus de 6 ou 7 millions; encore avons-nous établi que ce chiffre était exagéré. Elles sont donc six ou sept fois moindres que nos exportations, ce qui atteste incontestablement que notre situation est bonne. C'est une raison de plus pour redoubler d'efforts en vue de l'améliorer. Les avantages marqués que nos fabricants remportent depuis quelque temps sur leurs adversaires d'outre-Rhin doivent les y encourager.

EXPOSITION DE 1889.

Le comité d'installation de la classe 36 avait espéré un moment pouvoir organiser, dans la section du vêtement de femme, une exposition telle qu'on n'en avait jamais vue ni rêvée. Dès la première heure, il avait recueilli des promesses précieuses, lui assurant le concours d'un élément qui s'est toujours tenu à l'écart des grandes réunions internationales, l'élément du grand couturier. Des maisons de Paris, dont le nom est connu dans le monde entier, se proposaient d'installer dans nos galeries, non pas de simples vitrines, mais un salon, où dans le décor luxueux d'une matinée mondaine, dans une sorte de *five o'clock tea,* les plus merveilleux costumes sortis de leurs ateliers eussent été présentés au public sur des modèles en cire. On juge ce qu'une pareille exhibition eût ajouté d'éclat, non seulement à l'exposition de notre classe, mais à l'Exposition tout entière. On peut dire que, parmi les attractions de toute espèce qui pendant six mois ont fait du Champ de Mars un lieu unique au monde, nulle n'aurait eu plus de succès, ni fait sur nos hôtes étrangers une plus profonde impression.

Des malentendus que l'on ne saurait trop vivement regretter ont empêché la réalisation de ce projet. Nous nous reprocherions d'en raviver ici le souvenir; mais il nous sera permis de dire combien nous en avons déploré les suites.

Quoique privée du concours des couturiers, l'industrie du vêtement de femme n'en était pas moins très dignement représentée à l'Exposition. Dans la section française on ne comptait pas moins de 46 exposants. Les sections étrangères en comprenaient de leur côté 21.

Quelques vitrines françaises renfermaient des articles de couturières qui témoignaient d'un goût accompli chez la faiseuse et d'une remarquable habileté de main chez l'ouvrière. Des vêtements du genre de ceux qu'exécutent les tailleurs pour dames attiraient tout spécialement l'attention des connaisseurs. Mais la partie la plus importante et la plus intéressante de l'Exposition était celle qui était consacrée aux vêtements confectionnés. Dans cette branche de fabrication, le Jury a été heureux de constater des progrès considérables, qui font honneur à nos industriels. Plusieurs maisons exposaient des articles à bas prix pour l'exportation, qui méritaient les plus grands éloges. Nous avons vu là des vêtements dont le bon marché incroyable explique la revanche que nous sommes en train de prendre sur la production allemande. A côté, figuraient des costumes à l'usage des classes laborieuses et des classes modestes : ces costumes, destinés à la consommation intérieure, nous ont paru d'une parfaite exécution. D'autres vitrines contenaient des vêtements d'enfants extrêmement soignés, d'une coupe gracieuse et d'un travail irréprochable; ces beaux articles montraient avec quelle perfection on sait traiter à Paris ce genre de costumes. Enfin, nous devons signaler de très intéressantes collections de « modèles » pour robes et manteaux. Nous avons dit précédemment quelle place importante la confection de ces modèles tient dans notre fabrication parisienne et dans notre exportation vers l'Angleterre et les États-Unis.

En somme, l'Exposition laissait au visiteur et surtout à l'homme du métier une impression très favorable. Nous exprimerons cependant un regret, c'est que des maisons, dont la spécialité est la confection courante, aient cru devoir exposer, au milieu des articles qu'elles produisent et vendent quotidiennement, des costumes d'une richesse extraordinaire qui ne pouvaient donner qu'une idée fausse de leur fabrication habituelle. L'une d'elles, par exemple, nous montrait une magnifique robe de gala d'un prix fort élevé (15,000 francs environ avons-nous entendu dire). On ne voit pas bien quel intérêt peut avoir une maison de confection à mettre sous les yeux du public un objet de ce prix, car, évidemment, la grande dame qui est en situation de se commander une robe d'une telle valeur ne songera jamais à la faire exécuter dans un magasin de confection. Nous devons, sans doute, savoir gré aux exposants, qui ont fait de semblables efforts, de l'éclat qu'ils ont donné à notre exposition. Mais peut-être eussent-ils mieux fait de s'en épargner les frais. Le public et le Jury y auraient gagné d'être plus exactement et plus utilement renseignés sur leur production courante, si intéressante à tous égards.

Parmi les articles qui figuraient à la section française on remarquait un grand nombre de costumes indigènes envoyés par nos colonies et nos pays de protectorat. Nous ne pouvons que répéter ce que nous avons dit précédemment à ce propos, à sa-

voir que ces objets, très intéressants pour le voyageur, le collectionneur ou l'anthropologiste, n'avaient vraiment pour nous que le caractère d'objets de curiosité.

Dans les sections étrangères, l'industrie britannique était seule assez largement représentée. Elle comptait 6 exposants, dont deux ayant des maisons ou des succursales dans notre pays ont été jugées au titre français. Nous les apprécions plus loin dans la partie de ce rapport qui traite de la Grande-Bretagne. Les autres nations, sauf la Roumanie qui présentait cinq vitrines, n'avaient envoyé que des articles trop peu nombreux pour permettre de juger l'ensemble de leur production.

CHAUSSURE[1].

HISTORIQUE.

A s'en tenir aux apparences, il semble que la chaussure ne joue, dans l'habillement, qu'un rôle très minime; elle en est cependant une partie essentielle et exerce une influence considérable sur la santé.

Des chaussures qui ne préservent pas suffisamment de l'humidité peuvent occasionner toutes sortes de maladies : trop courtes ou trop étroites, elles font éprouver des souffrances qui réagissent sur le caractère.

Bien chausser n'est pas facile, surtout parce que les caprices de la mode modifient constamment les formes adoptées; c'est un peu l'instinct qui fait le bon chausseur.

Anciens procédés.

Quiconque a vu le modeste cordonnier d'autrefois travaillant sur son tabouret, sa femme et un apprenti à ses côtés, a pu se rendre compte des soins que nécessite la confection d'une bonne chaussure.

Après avoir tracé les contours du pied sur une feuille de papier, il en prenait la longueur avec un compas, divisé en douze pouces de quatre points chacun, qui, dit-on, représentait la longueur du pied de Charlemagne et était pour cette raison appelé *pied de roi*. Cette mesure équivalait à 0 m. 325. On s'en sert encore de nos jours, mais le système métrique tend à la remplacer.

Ensuite il prenait les épaisseurs du pied et de la jambe au moyen d'une bande de papier qu'il écornait à chaque mesure, et qui devait lui servir à dresser la forme et les patrons sur lesquels il coupait les semelles et les dessus.

La femme piquait ces dessus à l'alène ou à l'aiguille, le maître préparait son cuir pour les diverses parties du semelage, le battait de façon à l'égaliser et le rendre imperméable, tandis que l'apprenti, appelé *bœuf* dans le métier, faisait les fils, les poissait et y ajustait une soie de porc ou de sanglier.

Un jour venait où le patron mettait une alène entre les mains de son apprenti; c'était le grand jour, car alors commençait l'initiation à tous les détails du métier. Cette initiation durait cinq ou six années, avant que l'apprenti devenu ouvrier pût songer à partir pour le *tour de France*.

[1] Nous devons ici remercier d'une façon toute particulière M. Aristide Appert, membre du jury de la classe 36 pour la chaussure, qui a bien voulu nous aider à la confection générale de notre rapport et qui s'est spécialement chargé de toute la partie relative à la chaussure.

D'abord, aspirant compagnon, il travaillait dans la chambrée avec les compagnons. Dans cette chambrée, d'habitude égayée par la présence d'une pie ou d'un corbeau, le travail se faisait le soir autour d'une mauvaise lampe, dont la lumière était augmentée, pour chaque ouvrier, par un globe rempli d'eau. Il régnait là une camaraderie dont se souviennent avec plaisir tous les anciens compagnons et qui durait toute la vie.

Nantes, Bordeaux, Toulouse, Marseille, Lyon, etc., étaient les principales stations des cordonniers qui faisaient leur *tour de France*. Le nombre des compagnons a diminué considérablement aujourd'hui, et on doit le regretter, car ils étaient tous de très bons ouvriers. On a pu en juger à l'Exposition de 1889, où ils se montraient collectivement pour la première fois.

Ils aimaient leur métier et se considéraient un peu comme des artistes. La fable de La Fontaine les peint bien; ils étaient gais et chantaient presque toujours en frappant en cadence sur le cuir.

Quelques-uns s'établissaient; on les appelait alors maîtres cordonniers. Ils occupaient d'anciens camarades et ne travaillaient que sur mesures, excepté dans les mortes-saisons où ils faisaient à l'avance quelques paires de chaussures qui, n'étant pas toujours vendues dans la saison à laquelle elles étaient destinées, se soldaient aux marchands de l'époque.

D'autres qu'on appelait *fournisseurs*, occupant les ouvriers inférieurs, fabriquaient à bon marché pour ces marchands, dont la plupart étaient établis à Paris dans la rue Saint-Denis et principalement rue Guérin-Boisseau.

Il existe encore de ces petits établissements un peu partout. Résistant à la concurrence terrible de la fabrication industrielle, ils livrent aux consommateurs des produits de bonne qualité qui durent longtemps et ne se déforment pas, parce que la main-d'œuvre en est très soignée et les matières employées de premier choix.

Premières transformations.

Comme le dit le bibliophile Jacob dans son *Histoire de la chaussure*, c'est vers 1633 que les souliers reçurent la forme dont ils se sont peu écartés jusqu'ici. Les procédés essentiels de fabrication étaient dès lors fixés. Ils persistèrent sans grands changements jusqu'aux environs de 1820; alors commença la transformation de notre métier.

Vers cette époque, un maître cordonnier de Paris, M. Beauquis, expédia des chaussures dans l'Amérique du Sud et M. Suzer, cordonnier à Nantes, en envoya à la Réunion avec ce qu'on appelait une *pacotille*. Il renouvela chaque mois ces expéditions et les étendit bientôt au Brésil.

A la même époque, M. Renault, ouvrier cordonnier, revenant de Rio de Janeiro, fit aussi des expéditions de chaussures de femmes dans ce pays.

Vers 1834, MM. Jolly et Sœur, lui faisaient concurrence et, en 1839, M. Fanien, maître cordonnier, établi à Lillers depuis 1823, commençait à exporter dans les Antilles.

En 1842, un autre cordonnier, M. Thirion, de Villers-Cotterets, créait dans ce pays une fabrique de tiges pour chaussures de femmes et essayait le premier de la division du travail.

Enfin, en 1844, M. Latour installait à Liancourt sa fabrique de chaussures cloutées, et MM. Rousset et Guéritte s'établissaient en 1850 à Blois où ils créaient, par la division du travail, l'industrie des «bords de la Loire».

A l'Exposition universelle de 1851, à Londres, la chaussure française était déjà fort bien représentée par plusieurs maisons de gros et de détail.

En 1855, à Paris, il y avait 134 exposants français : c'est à ce moment que la transformation s'accentue.

Aux souliers à talons très hauts des règnes de Louis XIV et Louis XV, s'étaient substitués sous le Directoire et l'Empire des bottes rigides et collantes à talons bas et larges, des souliers sans talons ou à talons bas pour les hommes, tandis que les femmes portaient des souliers sans talons, à cothurnes, et des bottines basses lacées en dedans ou à boutons de côté.

Ces modèles, portés aux époques qui suivirent, se voyaient encore à cette Exposition de 1855; mais on y voyait en même temps des chaussures avec talons en cuir et des talons Louis XV, enfin les premières bottines avec élastiques.

Ce dernier genre, qui nous venait d'Amérique, avait été introduit en France vers 1850 par un maître cordonnier de la place de la Bourse, nommé Siguy. Il s'était servi d'abord de l'élastique métallique employé alors dans les bretelles, fait avec un fil de laiton très mince roulé en spirale.

Le caoutchouc vulcanisé remplaça bientôt ce fil coûteux, mais non sans occasionner beaucoup d'ennuis. D'abord le tissu, fait avec envers coton, se roulait lorsqu'on le coupait par morceaux; puis la vulcanisation laissant à désirer enlevait aux fils leur solidité; ils cassaient sous l'aiguille ou s'allongeaient démesurément quand ils ne tombaient pas en poussière.

Introduction des machines.

C'est en 1855 que les petites machines à coudre firent sérieusement leur apparition. La plus ancienne était une machine Magnin, de Lyon, reproduction de la machine Thimonier. Cette dernière, d'abord brevetée en 1830, sous le nom de Thimonier et Ferrand, le fut à nouveau le 5 août 1848 après amélioration. Ce fut la première machine connue ayant une aiguille ne traversant pas complètement l'étoffe comme le fait l'aiguille dirigée par la main; elle était à point de chaînette.

En 1834, paraît-il, fut inventée la première machine à navette par un Américain, Walter Hunt. Le brevet n'en fut pris qu'en 1846 par Elias Howe, mais, chose bizarre, en 1855 Elias Howe n'exposa pas lui-même. C'est Thomas, de Londres, acquéreur de la patente pour l'Angleterre, qui exposa ce système perfectionné.

Les premiers essais pour la chaussure se firent en 1854 avec la machine Grower et

Baker. Cette machine, brevetée aux États-Unis en 1851, faisait un point de chaînette qui laissait à désirer : si le fil cassait, toute la couture se défaisait.

La machine française Journeaux-Leblond, brevetée le 29 avril 1854, donnait le même travail que celle ci-dessus; elle avait un cylindre au lieu de table, ce qui permettait de piquer certains ouvrages en rond comme des manches d'habit.

Ensuite vinrent : vers 1858, la machine Singer, plus connue sous le nom de M. Callebaut, qui en était concessionnaire; vers 1862, la machine A. B. Howe; enfin l'Elias Howe qui eut un très grand succès. Au début, ces machines se vendaient de 600 à 800 francs.

En 1867, Aubineau et Bourriquet, qui avaient inventé quelques modèles spéciaux pour la chaussure, exposèrent les premières machines mues par la vapeur et en firent la première installation en août de la même année, dans les ateliers de MM. Massez et Appert à Châlons-sur-Marne. La machine Wheeler et Wilson n'est employée pour la chaussure que depuis 1878.

C'est l'application de la machine à coudre qui a servi de point de départ à la transformation de notre industrie, parce qu'elle a permis la division du travail et la création des ateliers.

L'invention d'une petite machine à visser par un maître bottier du 1er bataillon de chasseurs à pied, appelé Sellier, a eu aussi une certaine influence sur cette transformation.

En 1855, peu de tiges piquées à la machine; les coupeurs seuls travaillaient à l'atelier et tout le découpage se faisait à la main, soit au tranchet, soit au balancier. Dans une seule usine à vapeur, celle de la «Compagnie des chaussures à vis», le travail se faisait à l'atelier, en partie par des femmes qui déformaient les semelles et les talons [1].

A l'Exposition de 1867, le progrès était considérable dans toutes les spécialités. La chaussure sur mesures se distinguait par une main-d'œuvre extrêmement soignée; aussi, ses plus beaux produits s'exportaient-ils en Angleterre et aux États-Unis.

La fabrication en gros s'était développée dans des proportions extraordinaires, grâce aux moyens nouveaux dont elle disposait depuis les traités de 1860.

Toutes les tiges, excepté celles des bottes, étaient piquées à la machine. Des quantités de modèles nouveaux avaient été créées. C'est l'époque des bottines à élastiques et le commencement des petites bottes à 10 ou 12 boutons pour enfants.

Des machines nouvelles avaient fait leur apparition, notamment la machine Blake pour coudre les semelles en travers, qui venait remplacer la machine Mackay, la première introduite en France; et aussi la machine à coudre le chausson. Aussi voyons-nous trois procédés bien distincts dans la fabrication : le «cousu-main», le «cousu-machine» et le «cloué» ou «vissé».

[1] Les mots *déforme* ou *déformage* signifient finissage des semelles et talons; ce travail est assez compliqué et très détaillé.

La maison Trotry, la première, exposait des chaussures complètement faites à la machine, mais on avait si peu de confiance alors dans ce moyen de production que cette maison, quoique faisant un gros chiffre d'affaires, n'obtenait qu'une mention honorable, alors qu'on aurait dû lui décerner la plus haute récompense puisque, depuis cette époque, nous nous sommes tous appliqués à la suivre.

Cette Exposition de 1867 nous semble avoir marqué le point culminant du travail à la main dans toutes les branches de notre industrie. Nous ne retrouverons plus aux Expositions suivantes la même quantité de chaussures obtenues par ce procédé, dont l'emploi des machines va diminuer l'importance. Ce fut, croyons-nous, le moment le plus prospère de notre exportation; nous expédiions dans le monde entier des produits qui étaient goûtés partout et se vendaient à des prix rémunérateurs, bien que la concurrence étrangère commençât à se manifester. L'Autriche, en effet, entrait en lutte contre nous dans le Levant et l'Amérique du Sud; l'Angleterre expédiait un peu partout; l'Espagne et le Portugal fabriquaient des produits assez bien compris; le Brésil enfin s'essayait à faire des articles imités des chaussures européennes.

A l'Exposition de 1878 la situation était sensiblement modifiée. La production mécanique tenait une place considérable. Beaucoup de fabricants exposaient des chaussures faites soit en partie, soit complètement à la machine.

Cette Exposition était remarquable par la variété des produits, la quantité de modèles nouveaux, la richesse des broderies et des garnitures, et la perfection du travail obtenu dans les maisons de premier ordre. En apparence, on ne constatait aucun changement; mais les procédés de fabrication étaient considérablement modifiés.

De nouvelles machines avaient été introduites dans beaucoup d'usines depuis 1867; c'étaient des découpoirs à vapeur, des machines à coudre les semelles, à estamper et à fraiser les talons, à les déformer, à gratter les semelles, etc.

Si les produits obtenus par ces nouveaux procédés laissaient encore à désirer, ils étaient néanmoins supérieurs à ceux qu'à prix égal on obtenait par les anciennes méthodes. C'est à l'Exposition de 1889 que nous trouverons des chaussures parfaites de confection et de qualité, entièrement établies à la machine.

Méthodes actuelles.

Aujourd'hui une chaussure peut se faire en entier mécaniquement.

On découpe les dessus à la scie ou à l'emporte-pièce à vapeur. Les sous-bouts, les contreforts, etc., se découpent au moyen de presses de toutes sortes. On emploie la machine, pour graver, coudre, redresser et déformer, pour poser le noir et la cire, pour faire le grattage des semelles et des talons. Le montage des dessus commence aussi à se faire mécaniquement. On arrive par là à une économie de main-d'œuvre considérable, tout en conservant aux ouvriers des salaires assez élevés.

Les formes et les patrons ont été sensiblement améliorés; on chausse aujourd'hui

IMPRIMERIE NATIONALE.

beaucoup mieux qu'autrefois. Tout est régularisé grâce aux journaux professionnels et à quelques chercheurs qui, ayant bien voulu faire connaître leurs travaux, ont ainsi rendu de réels services à notre industrie.

On est arrivé notamment à obtenir des formes d'une exactitude bien plus grande que par le passé et d'une variété infinie. Grâce à l'emploi de procédés mécaniques on reproduit ces formes avec une précision parfaite, ce qui est d'un secours inappréciable, étant donné que chaque modèle de chaussures peut comporter de 150 à 300 pointures différentes. D'un autre côté, les patrons ont été rendus plus précis, grâce à des soins tout particuliers et à l'application de méthodes nouvelles.

Ces diverses améliorations dans les différentes parties de la production ont évidemment contribué à notre succès à l'étranger.

Nous ne devons pas cesser cependant de les poursuivre, car la concurrence augmente chaque jour, non seulement en Europe, mais dans nos anciens pays d'exportation de l'Amérique du Sud, où l'élévation des droits qui frappent nos produits permet la création de fabriques locales.

Lorsque nous avons installé les premières machines venant d'Amérique, nous avons dû introduire chez nous des ouvriers étrangers pour en apprendre le fonctionnement; ils ont vu de près notre fabrication et se sont empressés de répandre nos procédés dans les usines qu'ils sont allés monter partout.

Malgré ces concurrences, nous pouvons encore exporter dans tous les pays où les droits ne sont pas absolument prohibitifs.

EXPOSITION DE 1889.

Nous avons cru devoir retracer ce petit historique de la transformation de notre industrie, afin de faire comprendre comment les machines y ont progressivement remplacé la main.

Nous allons essayer maintenant d'apprécier l'Exposition de 1889 à un point de vue général et d'en retracer aussi fidèlement que possible la physionomie et les mérites. Nous nous efforcerons en même temps d'indiquer l'état de la production en France et les conditions dans lesquelles le travail s'y effectue.

Installation.

Le comité d'admission, nommé par le Ministre du commerce, avait agréé 186 demandes, lorsque le comité d'installation fut appelé à fonctionner. Celui-ci se composait, pour notre section, de M. Touzet, désigné par l'Administration, et de M. Appert, nommé à l'élection. Dès les premières démarches, 72 défections se produisirent et, après divers incidents, le nombre des exposants fut réduit à 111.

L'espace réservé à la chaussure était de 16 m. 50 en façade de chaque côté d'un chemin de 5 mètres, sur une profondeur de 10 mètres réduite à 8 mètres par un pas-

sage latéral de 2 mètres; il nous restait 264 mètres de surface utilisable. C'était trop peu; mais il a fallu s'en contenter.

Craignant qu'avec un si petit espace un salon présentât des inconvénients, nous fîmes admettre un plan qui nous a paru avoir donné de bons résultats, car, une fois engagé entre nos vitrines, le visiteur devait les voir presque toutes.

Autant que nous l'avons pu, nous avons groupé les spécialités. D'un côté, les chausseurs, les maisons de détail, les fabricants de pantoufles, de galoches et d'accessoires; de l'autre, les maisons de gros.

Ayant dû attribuer sa place à chaque exposant avant d'avoir vu l'emplacement destiné à notre classe et avant l'installation des vitrines, nous avons été désagréablement surpris lorsqu'elles furent montées.

Des maisons de premier ordre, que nous avions cru placer comme elles le méritaient, étaient mal éclairées; par suite d'un défaut dans la construction du palais, défaut dont toutes les classes ont souffert, la lumière était insuffisante.

Malgré le retard apporté dans l'installation des vitrines, notre section était très avancée le jour de l'ouverture; grâce à la bonne volonté de la plupart des exposants, elle offrait déjà un attrait qui était du meilleur augure.

Nous avons constaté chez tout le monde beaucoup d'entrain; tous nos exposants ont fait de leur mieux dans l'intérêt général, ce dont nous sommes heureux de les remercier.

Jury.

Le Jury spécial pour la chaussure se composait de :

MM. Appert, fabricant de chaussures	France.
Guillaumou, député, ancien ouvrier cordonnier	France.
Touzet, fabricant de chaussures	France.
Reitlinger, fabricant de chaussures	Autriche.
Marino (Alvarès), député	Espagne.

Jurés suppléants :

MM. Galoyer, fabricant de chaussures sur mesures	France.
Löwenstein, fabricant de chaussures	Autriche.

Expert :

M. Van Marke, fabricant de chaussures	Belgique.

Le Jury commença ses opérations le 17 juin : les jurés suppléants travaillèrent constamment avec les titulaires.

Il fonctionna de 8 heures et demie du matin à midi, examinant en moyenne 20 vitrines par jour, en présence de l'exposant ou d'un commissaire dans les sections étrangères.

Un tableau de coefficients nous ayant été imposé, nous avions attaché une très grande importance au classement par ordre de mérite et nous espérions que les listes seraient publiées comme nous les avions dressées.

Aussi avons-nous éprouvé une cruelle déception en trouvant tout notre travail détruit par la publication dans l'ordre alphabétique et en constatant que des exposants que nous avions cru récompenser en première ligne figuraient les derniers sur la liste, victimes de la première lettre de leur nom.

Nous n'avions pas prodigué les récompenses élevées, jugeant qu'elles ne devaient s'appliquer qu'à un mérite réel et incontestable; mais nous avions établi des différences dans l'ordre du classement et nous regrettons de n'avoir pas été prévenus qu'il n'en serait pas tenu compte, car nous aurions augmenté beaucoup de nos coefficients.

Classement des produits.

Comme les comparaisons sont assez difficiles dans notre industrie, nous avons divisé les exposants en plusieurs catégories, ce qui nous a permis d'attribuer des récompenses égales à des maisons d'ordre tout à fait différent.

Nous avons donc comparé entre eux :

Les chausseurs ou cordonniers sur mesures;
Les soyeux, fabricant spécialement les chaussures en soie;
Les fabricants en gros de cousu-main soigné;
Les fabricants (grands et petits) traitant tous les genres;
Ceux qui travaillent pour vendre eux-mêmes au détail;
Ceux qui fabriquent spécialement pour la chasse et la pêche;
Les fabricants de chaussures pour enfants;
Les fabricants de pantoufles, chaussons et semelles intérieures;
Les fabricants d'accessoires;
Les galochiers.

Les chausseurs, quoique peu nombreux par suite de compétitions fâcheuses, avaient une exposition remarquable, tant par la variété des modèles que par une exécution hors ligne, donnant une haute idée du goût et de l'habileté des patrons et des ouvriers. Il y avait une plus grande quantité de modèles qu'aux expositions précédentes; plus de recherche et d'élégance dans les formes, malgré le bout pointu imposé de nouveau par la mode. Si la main-d'œuvre n'était pas supérieure à celle des expositions antérieures, elle était au moins égale, et nous avons pu constater avec plaisir qu'il y avait encore de véritables artistes parmi nos ouvriers d'élite : nous pouvons en être fiers. Quelques-uns des types exposés devraient être conservés pour servir d'exemple aux ouvriers de l'avenir. Le Jury a été très heureux de récompenser largement les exposants

de cette catégorie, tout en regrettant de ne pouvoir en faire autant pour leurs collaborateurs qui, par suite d'une interprétation regrettable des règlements, ne lui avaient pas été présentés. Si nous avons vu, dans les sections de l'Angleterre et des États-Unis, des articles pour hommes admirablement faits, en revanche nulle part nous n'avons trouvé d'articles pour femmes souffrant la comparaison avec les nôtres, sauf quelques paires exposées par un fabricant danois.

Les «soyeux» étaient au nombre de quatre. Leurs vitrines ont émerveillé les visiteurs. Elles présentaient un choix remarquable de modèles de toutes les formes et de toutes les couleurs, avec des broderies et des garnitures de toute beauté. La main-d'œuvre faisait honneur aux ouvriers ayant travaillé à ces articles; elle était irréprochable. La spécialité des chaussures en soie est essentiellement parisienne; nous n'avons pas de concurrents sérieux dans ce genre, quoique l'Autriche et l'Espagne aient envoyé quelques spécimens de cet article. Si le classement par coefficients ne nous avait pas trompés, le Jury se serait, à coup sûr, montré plus large envers les quatre exposants français.

Les fabricants en gros de cousu-main soigné nous ont soumis des produits admirablement exécutés, bien compris comme formes, patronage et main-d'œuvre, se rapprochant de ceux des chaussures. Ces articles se fabriquent encore beaucoup à Paris et en province; ils se vendent dans les maisons de détail de premier ordre en France et à l'étranger, où ils rencontrent une grande concurrence de la part des produits espagnols et autrichiens. La plupart des maisons qui font le cousu-main soigné exécutent maintenant à la machine des articles similaires, qu'ils vendent moins cher et qui se rapprochent de ceux dont nous allons parler.

Nous avons classé sous le nom de *fabricants grands et petits* ceux qui se servent de tous les procédés, cousu-main, cousu-machine, cloué ou vissé, ayant ou n'ayant pas de moteurs à vapeur. Nous comptions 40 exposants dans cette catégorie, que nous avons dû diviser en deux, pour rendre notre classement plus équitable. C'est dans cette catégorie que sont utilisés le plus largement les procédés nouveaux et les machines les plus diverses. Aussi, y rencontre-t-on la plus grosse somme de progrès réalisés, comparativement aux expositions antérieures. Elle nous offrait des bottines pour hommes depuis 5 francs, des bottines pour femmes depuis 2 fr. 25, des souliers et des pantoufles depuis 1 franc la paire. Toutes les qualités et tous les genres y figuraient avec une très grande variété jointe à une bonne entente des formes et des patrons. C'est la principale production française; elle se fait dans tous les départements et s'adresse à la grosse consommation intérieure et extérieure.

Les fabricants qui travaillent pour vendre eux-mêmes au détail ne diffèrent des précédents que par le mode de vente. Les premiers livrent leurs produits aux magasins de chaussures établis aujourd'hui dans toutes les villes; les seconds s'adressent directement aux consommateurs. Nous ne comptions que sept exposants de ce genre : les uns présentaient des produits de très belle qualité, faits à la main, à des prix assez

élevés; d'autres avaient des articles en cousu-machine ou en cloué à très bon marché.

Quatre fabricants de chaussures de chasse et de pêche exposaient des produits remarquables, faits à la main et d'une très bonne qualité. Cette fabrication ne supporte pas la médiocrité; aussi n'y emploie-t-on que des matières de premier choix et des ouvriers consciencieux. Ce genre de chaussures exige, en effet, par suite de la fatigue qu'elles doivent supporter et de l'imperméabilité qu'on doit leur donner, une extrême attention.

Nous n'avions que cinq fabricants de chaussures d'enfants : ils nous offraient une variété charmante de formes et de modèles, au milieu de quelques petits chefs-d'œuvre d'arrangement. C'est une spécialité bien parisienne, car, si l'on fabrique un peu partout de la chaussure pour les enfants, il n'y a qu'à Paris que l'on rencontre des maisons montées pour ne faire que cet article.

Trois exposants avaient ajouté à la chaussure des spécimens de guêtres, quelques-unes pourvues de fermetures spéciales, sur lesquelles il nous a été bien difficile de nous prononcer.

Dans ce que nous avons classé comme pantoufles et chaussons, se trouvait une grande diversité de genres : chaussons en basane, chaussons drapés, de tresse, en feutre, en peau portant sa laine, pantoufles en reps, en moquette, en velours, etc. Ces divers articles représentent une production considérable et se fabriquent un peu partout. Le chausson en basane se fait dans le Midi surtout, le drapé à Fère-en-Tardenois. Ce dernier se produit avec des machines perfectionnées. Les semelles, généralement en buffle, sont cousues à la machine : elles sont rendues imperméables à l'eau, quoique perméables à l'air, par un procédé nouveau. Les chaussons de tresse, ainsi que les divers genres de pantoufles, sont fabriqués à Paris, à Sens, à Hasparren (Basses-Pyrénées), etc. Les modèles exposés étaient très variés et de prix très bas, relativement à leur qualité.

Les fabricants d'accessoires nous avaient envoyé, en premier lieu, un grand assortiment de semelles pour mettre à l'intérieur des chaussures, telles que semelles en peau avec laine, en flanelle, en feutre, en paille, en jonc, etc. D'autres exposaient des talons en bois, en cuir, en gutta-percha, de toutes les formes et à tous les prix, ainsi que des contreforts préparés, des plaques en cuivre pour les talons, des bouts en fer, des blindages pour les semelles et les talons. Tout cela était intéressant et dénotait un effort très remarquable pour arriver à l'économie, à la régularité et à la solidité. Nous en avons été extrêmement satisfaits.

L'un des articles les plus frappants de l'Exposition était la galoche, qui de nos jours remplace en partie le sabot.

Les sabots se portent certainement depuis fort longtemps. A la vérité nous n'en avons trouvé au musée de Cluny que des spécimens de l'époque de Louis XIII, et le bibliophile Jacob ne nous en fait connaître qu'un modèle du temps de Louis XIV; mais ce

genre de chaussures était sûrement en usage bien avant cette date : les Romains portaient des sabots ou du moins se servaient de semelles de bois.

Au commencement de ce siècle, tous les habitants des campagnes, qui n'allaient pas pieds nus, se chaussaient de sabots grossièrement faits, en noyer, hêtre, charme, frêne, etc., les uns couvrant tout le pied, les autres le laissant à découvert et maintenus par une bande de cuir appelée *bride*. Dans ces sabots, quand on ne les garnissait pas de paille ou de foin, on portait des chaussons de lisière, des chaussons de laine tricotés à la main, des chaussons dits *de Strasbourg* ou encore des chaussons en grosse toile. Pour les femmes élégantes, on faisait de jolis petits sabots en bois verni ou noirci, très légers, ornés sur le dessus de motifs sculptés, et retenus par des brides doublées en drap de couleurs variées, découpées et brodées. Nous nous rappelons en avoir vu à l'Exposition de 1855, qui étaient de véritables petits chefs-d'œuvre de sculpture et d'ornementation. Et ce qui donnera une idée de l'importance qu'avait alors la fabrication des sabots, c'est qu'à cette Exposition il y eut quinze sabotiers récompensés. Depuis lors, cette industrie a décliné notablement. Dès 1840, les petits sabots pour dames avaient été en partie remplacés par les socques, espèce de sabots articulés sous le pied et divisés en deux parties réunies par une charnière ou une bande de cuir. Après 1855, la chaussure en caoutchouc vint se substituer tout à la fois aux socques et aux sabots. Quant au gros sabot, depuis une vingtaine d'années, il est détrôné par la galoche.

La galoche diffère du sabot par le dessus, lequel est en cuir au lieu d'être en bois, les semelles restant en noyer ou en hêtre. Les semelles sont sciées mécaniquement, d'abord en plateau de la longueur et de la largeur voulues, puis, après traçage, débitées selon le relevage désiré et chantournées à la scie. L'ouvrier les finit ensuite, en creusant tout autour une rainure devant servir à adapter les dessus, qui sont généralement en ventres ou en têtes de vache, corroyés assez ferme, et sur lesquels sont estampés quelques dessins.

Ce que nous avons eu à examiner dans l'article galoche était fort intéressant. Nous n'avons pas trouvé seulement des galoches avec le dessus en cuir dur, mais aussi avec des tiges en veau ciré et mégissé, en chèvre et même en chevreau doré, d'une coupe parfaite, et tellement perfectionnées qu'il fallait les toucher pour reconnaître que ce n'était pas de la chaussure à semelle de cuir. Il y a là un progrès très grand, et nous ne doutons pas du succès de cet article qui, préservant bien de l'humidité, est appelé à rendre de réels services, aux enfants surtout. La galocherie est une industrie importante; il est regrettable qu'elle n'ait pas été plus largement représentée au Champ de Mars, car elle compte de grands centres de production : Paris, Limoges, Amboise, Nantes, Romans, Nancy, Moulins, etc., et fait l'objet de transactions très importantes.

Exposition des colonies.

L'exposition des colonies françaises, fort intéressante, contenait des chaussures de tous les genres; nous n'avons pas à nous occuper de celles qui avaient un caractère historique ou ethnographique.

En Algérie, un assez grand nombre de fabricants de chaussures sur mesures exposaient de jolis articles, genre français, qui ne craignaient pas la comparaison avec les produits similaires d'Europe. Les formes étaient gracieuses, bien comprises, et la main-d'œuvre très soignée. Les sandales en maroquin, spéciales à ce pays, étaient bien chaussantes et de bonne qualité; on sentait une fabrication intelligente s'adressant à une grande consommation.

Le Gabon n'avait qu'un seul exposant.

La Nouvelle-Calédonie, où il y a pourtant des cordonniers, n'avait envoyé que des espadrilles.

La Réunion était représentée par deux exposants avec des chaussures bien faites, genre français, et des travaux spéciaux destinés à des fantaisies, fort habilement exécutés.

Le Sénégal n'exposait que des chaussures indigènes.

CENTRES DE PRODUCTION.

Tous les articles que nous venons d'énumérer se fabriquent actuellement dans toutes les contrées de la France. Paris et Lyon en produisent beaucoup. Nancy, Fougères, les bords de la Loire, Romans, Limoges, Lillers, Arpajon, Nantes, Liancourt, Hasparren, a Dordogne viennent ensuite.

Paris.

Quoique Paris n'ait plus le monopole de la vente des chaussures confectionnées, il n'en compte pas moins encore un grand nombre de maisons importantes, dont la plupart, faisant fabriquer sur place des articles spéciaux, ont installé en province des usines qui complètent leur fabrication. La main-d'œuvre n'y est peut-être pas moins chère qu'à Paris, mais le recrutement des ouvriers y est plus facile. Presque toutes ces usines marchent à la vapeur et emploient les machines les plus perfectionnées.

Dans l'enquête faite par la chambre de commerce en 1860, on comptait dans Paris 4,660 cordonniers patentés et payant l'impôt sur une valeur locative de 2,355,000 francs pour un chiffre d'affaires annuel évalué à 82,722,000 francs.

En 1886, on ne comptait plus que 3,320 patentés payant l'impôt sur une valeur locative de 5,443,000 francs, ce qui constitue une augmentation double des loyers et

s'explique par l'agrandissement des établissements industriels. Aucune statistique ne nous donne le chiffre d'affaires, mais nous croyons pouvoir l'évaluer, sans exagération, à près de 200 millions, dont 40 à 50 millions pour l'exportation.

Paris fabrique spécialement les chaussures en soie, les souliers légers, le cousu-main très soigné, les chaussures d'enfants et, en même temps, tous les autres articles possibles. Peu d'ouvriers travaillent en ateliers. Tous sont payés à la pièce ainsi que les ouvrières; les salaires sont très différents et varient de 3 à 10 francs par jour pour les ouvriers, et de 1 à 5 francs pour les ouvrières.

Lyon.

Lyon a conservé la tradition de la bonne chaussure, et l'on y compte encore 500 cordonniers sur mesures.

Il y a de plus une vingtaine d'usines, dont cinq seulement marchent à la vapeur. On y fabrique du cousu à la main et à la machine, peu de cloué. La plupart des ouvriers travaillent chez eux aux pièces, gagnant de 3 à 5 francs par jour, et les ouvrières de 2 à 3 francs.

La production totale peut être évaluée à 25 millions par an, dont une faible partie est exportée.

Nancy.

Nancy vient ensuite comme importance de production; c'est le pays où, relativement, on fabrique le plus par les procédés mécaniques. Vers 1860 les trois maisons qui y étaient installées devaient faire à peu près 500,000 à 600,000 francs d'affaires. De 1860 à 1870, la production avait à peine triplé. Mais après la guerre, quatre maisons de Metz vinrent se réfugier à Nancy avec leurs ouvriers et donnèrent un développement considérable à la fabrication.

Nancy compte actuellement 25 maisons occcupant 8,000 ouvriers et ouvrières, faisant des chaussures en cloué et cousu à la machine pour hommes, femmes et enfants. Leur chiffre d'affaires annuel est de 20 millions de francs, dont un dixième environ pour l'exportation. Elles fabriquent surtout les articles à bon marché. Les salaires moyens sont de 4 francs pour les hommes, et de 2 francs pour les femmes.

Fougères.

Fougères, où l'industrie de la chaussure s'est implantée vers 1850, fabriquait déjà, en 1855, d'assez grandes quantités : un exposant de ce pays à l'Exposition universelle obtenait une médaille de deuxième classe. Depuis cette époque, la fabrication s'y est développée dans des proportions extraordinaires. Commencée avec des articles en feutre à très bon marché, elle s'est étendue peu à peu à tous les articles en étoffe et en cuir.

C'est vers 1870 que fut installée à Fougères la première machine à vapeur, mais seulement pour découper et estamper les semelles. Depuis quelques années, plusieurs grandes usines se sont montées et font marcher à la vapeur toutes les machines possibles, quoique la plupart des ouvriers continuent à travailler chez eux, ce qui les oblige à des courses incessantes depuis la division du travail. On compte 6,000 à 7,000 ouvriers et ouvrières produisant un chiffre de 15 à 20 millions, et gagnant, les hommes de 3 à 5 francs par jour; les femmes, de 1 fr. 50 à 4 francs.

C'est aussi l'article à bon marché qui se fabrique dans ce pays, où la main-d'œuvre s'est améliorée considérablement et où l'emploi des machines devra encore la perfectionner.

Bords de la Loire.

Sur les bords de la Loire, Blois tient la première place; c'est là qu'a pris naissance la fabrication du genre qui a conservé le nom de *chaussures des bords de la Loire.* Vers 1850, comme nous l'avons dit, on a commencé par le cloué, et c'est encore l'article qui domine aujourd'hui. On y fait aussi du cousu à la main, et le cousu à la machine s'y développe assez sensiblement.

Blois fait surtout de la bonne chaussure, supérieure à celle de Nancy et de Fougères. Quelques usines se sont montées mécaniquement et continuent la fabrication soignée.

La production de Blois seul s'élève à 6 millions environ; celle des villes principales des bords de la Loire oscille entre 8 et 10 millions. Le travail se fait partie à l'atelier, partie à domicile; les salaires sont en moyenne de 4 francs pour les hommes et de 2 francs pour les femmes.

Autres localités.

Romans et ses environs confectionnent des chaussures qui sont comparables à celles des bords de la Loire. La fabrication des chaussures et de la galoche n'y est pas antérieure à 1855. En 1867, on y comptait cinq maisons faisant 3 millions d'affaires; en 1889, on en compte plus de vingt employant environ 1,200 ouvriers et 1,500 ouvrières, dont la production dépasse 8 millions. Deux maisons seulement marchent à la vapeur. Les salaires moyens sont de 4 francs pour les hommes et de 1 fr. 50 à 2 francs pour les femmes.

Limoges est un des plus anciens centres de fabrication de la chaussure pour femmes. Dès 1855, cette ville exposait de fort beaux articles; sa production s'est considérablement développée depuis cette époque. On y fabrique toujours de la chaussure de très belle qualité en cousu à la main; mais on commence à y produire du cousu à la machine d'une qualité ne laissant rien à désirer.

Lillers, dont la fabrication remonte à 1823, est toujours un centre important dans

tous les genres. Il s'y trouve l'une des plus grandes fabriques de France et la plus ancienne. Elle a été installée à la vapeur, en 1867; sa production est considérable en chaussures, pour hommes surtout.

Arpajon compte aussi une grande usine à vapeur, fabricant principalement l'article à bon marché en cousu à la machine.

Nantes a peu de maisons importantes, mais on y fabrique toujours de la belle et bonne chaussure pour hommes, en cousu à la main principalement.

Liancourt compte plusieurs usines à vapeur, produisant surtout du cloué et du cousu à la machine à bon marché.

Hasparren est un nouveau centre de production pour les pantoufles et les souliers à prix très bas, de même que Neuvic-sur-l'Isle dans la Dordogne et Villeneuve-sur-Lot dans le Lot-et-Garonne.

Production totale.

Évaluer le chiffre de la production totale de la chaussure en France n'est pas chose facile; nous croyons, toutefois, qu'on peut, sans exagération, fixer la consommation moyenne de chaque habitant à 20 francs par an, ce qui donnerait pour la consommation nationale un chiffre de 800 millions, auquel il faut ajouter environ 100 millions d'exportation, soit en tout 900 millions, dont le tiers est absorbé par la main-d'œuvre.

L'importation n'est que de 3 à 4 millions de francs. Notre industrie se trouve donc encore dans d'excellentes conditions.

MATIÈRES PREMIÈRES ET MAIN-D'ŒUVRE.

Produits employés.

Les matières premières que nous employons sont des produits déjà manufacturés. Elles consistent en cuirs tannés de bœuf, de vache, de veau, de chèvre, de mouton; en peaux mégissées et teintes, de veau, de chevreau, de mouton et d'agneau; en étoffes de soie, de laine, de coton, de lin, mélangées ou pures; en rubans de soie, de fil, de coton; en fils à coudre de soie, de lin, de coton, sans compter les boucles en métal, les tissus élastiques, les feutres, etc. Presque toutes ces matières sont manufacturées en France; une grande partie est importée à l'état brut.

Les bœufs et vaches en poil proviennent principalement des boucheries de toutes les régions de la France, des divers pays d'Europe, de la Plata, du Brésil et d'autres contrées de l'Amérique du Sud. Les veaux en poil s'achètent en grandes quantités en Allemagne, en Autriche-Hongrie, en Hollande, en Danemark. Nous tirons du Levant les peaux de chevreau et beaucoup de peaux de chèvre. Nous importons aussi des quantités

considérables de peaux de chèvre et de mouton tannées dans les Indes; il est regrettable que ces peaux soient soumises à un droit d'entrée assez élevé.

Lyon nous fournit les tissus de soie; ceux de laine, de fil, de coton, ainsi que les feutres et les tissus pour pantoufles en reps, en tresse et en moquette, sont également fabriqués en France.

Les rubans de soie viennent de Saint-Étienne et de Suisse; les rubans de fil ou de coton, ainsi que les fils ou soies à coudre et les tissus élastiques, sortent aussi des fabriques françaises.

L'Angleterre nous vend quelques tissus mélangés laine et coton, et l'Allemagne quelques dessus de pantoufles en moquette ou en velours et des veaux vernis.

Nous recevons d'Autriche la colle connue sous le nom de *colle de Vienne*.

Nous pourrions lutter contre les producteurs de tous les pays du monde, si nos charges étaient un peu allégées par des réductions portant sur les droits d'entrée et les transports qui grèvent nos matières premières.

Personnel ouvrier.

Les ouvriers cordonniers aiment, comme les autres, à fêter « la saint Lundi » et ne sont pas ennemis des amusements; mais ils se réunissent d'ordinaire entre eux, fuyant les sociétés trop bruyantes. L'habitude de vivre et de travailler en famille leur fait volontiers partager leurs plaisirs avec leurs femmes et leurs enfants.

Dans le métier, ils se montrent chercheurs, appliqués, et, pour la plupart, font preuve d'un bon sens remarquable; ils poussent très loin l'esprit de camaraderie et se soutiennent entre eux dans le malheur avec un dévouement admirable. Ils cèdent difficilement aux excitations à la grève et savent défendre eux-mêmes leurs intérêts. Du reste, les relations entre les patrons et les ouvriers sont généralement cordiales, ce qui tient à l'indépendance réciproque et à la liberté dont ils jouissent de se quitter sans avis préalable, ce qui en terme de métier s'appelle « se scier ». Aussi, compte-t-on peu de grèves dans la corporation.

Il y a eu cependant, en 1864, une grève de coupeurs réclamant la journée de dix heures, mais ils ne l'ont pas obtenue. En 1882, les ouvriers travaillant pour les chausseurs se sont mis en grève en vue d'obtenir un tarif uniforme qui n'était pas applicable. Cette tentative n'a pas réussi. Il y a eu en outre quelques grèves partielles à Fougères et au Mans. La diversité des produits et des moyens de production entraînant une très grande variété dans le taux des salaires, les grèves générales sont devenues presque impossibles.

Malheureusement, pour des causes multiples, les bons ouvriers cordonniers font actuellement peu d'apprentis. Le compagnonnage a décliné; les loyers sont très élevés partout; les moyens d'existence sont devenus coûteux et on se décide difficilement à sacrifier cinq ou six années pour apprendre un état et acquérir une habileté qu'on per-

dra en partie pendant le service militaire. D'un autre côté, le travail en atelier étant divisé, l'apprenti peut gagner quelque chose dès le jour de son entrée s'il rend des services.

Aussi, des écoles professionnelles seraient-elles utiles, surtout pour permettre aux ouvriers des ateliers de se perfectionner, soit avant, soit après le service militaire. Il serait bon aussi que les cordonniers sachant bien travailler soient incorporés de préférence dans les compagnies hors rang, pour ne pas perdre l'habitude de leur profession.

Il existe à Paris une société de secours mutuels dite *de la cordonnerie,* qui compte un millier d'adhérents ayant droit aux secours médicaux et pharmaceutiques, à une indemnité en cas de maladie et à une pension de retraite.

Il existe en outre une société particulière, créée à Paris en 1854, où, grâce à une subvention accordée par le chef de la maison, qui paye aussi le médecin, les sociétaires, moyennant une cotisation très minime, reçoivent les secours médicaux et pharmaceutiques et une indemnité en cas de maladie.

Une autre société semblable fonctionne depuis 1857 dans une usine créée en province par la même maison. De plus, les ouvriers de ces deux établissements touchent 10 p. o/o d'intérêt sur les économies qu'ils peuvent réaliser et qu'ils déposent à la caisse, jusqu'à concurrence de la somme de 1,000 francs.

Une autre maison de Paris verse à la Caisse des retraites pour la vieillesse une somme proportionnée au travail de ses ouvriers, qui peuvent ainsi se créer des droits à une pension plus ou moins élevée suivant leur activité.

A Lillers, des maisons ouvrières ont été mises, moyennant une redevance annuelle assez minime, à la disposition des ouvriers, et des écoles ont été fondées pour leurs enfants par un de nos industriels les plus importants, qui verse en outre à la société municipale de secours une subvention destinée aux ouvriers cordonniers.

A Arpajon, une société de secours a été créée en 1861 et subventionnée primitivement par les fondateurs; elle est devenue très prospère.

Des sociétés de secours mutuels existant en outre dans toutes les villes où l'industrie de la chaussure s'est développée, les ouvriers cordonniers peuvent en faire partie au même titre que ceux des autres industries.

Il y a peu d'accidents occasionnés par l'emploi des machines qui, du reste, n'offrent pas grand danger. Par contre, le tranchet, qu'emploient les ouvriers travaillant à la main, est un outil dangereux; mais il est manié avec tant d'habileté, qu'on constate rarement de blessures graves; aussi, n'y a-t-il pas d'assurance contre les accidents.

Le chômage complet existe rarement et dure peu, tandis qu'il y a souvent ralentissement et diminution des heures de travail, selon que les saisons sont plus ou moins favorables, car la température a une grande influence sur la vente des chaussures.

En résumé, l'Exposition de 1889 nous a montré une industrie prospère, sachant se transformer d'une manière continue, produisant aussi bien que jamais l'article de

luxe et offrant des articles à bon marché, supérieurs à ceux qui figuraient aux expositions précédentes et aux produits similaires étrangers.

Il ne faut pas cependant perdre de vue que tous les pays cherchent à nous copier, à se passer de nous, à nous faire concurrence sur les marchés extérieurs comme sur notre propre marché. Nous devons donc travailler au perfectionnement de nos produits, tout en nous efforçant de conserver le goût et les qualités qui les font rechercher.

Nous sommes bien organisés, bien outillés, nous avons toujours de bons ouvriers; il ne nous faut plus que les moyens d'acheter dans de bonnes conditions tout ce dont nous avons besoin, pour que nous gardions, dans le monde entier, le rang que nous avons su conquérir.

CHAPELLERIE.

La chapellerie comprend trois grandes industries complètement distinctes :

1° Celle des chapeaux de feutre de poil, appelés généralement *chapeaux de feutre ;*
2° Celle des chapeaux de feutre de laine, appelés *chapeaux de laine ;*
3° Celle des *chapeaux de paille.*

Il faut ajouter à ces trois grandes divisions la fabrication des chapeaux de soie, celle des casquettes, enfin celle des fournitures pour chapellerie.

Nous allons les étudier successivement dans l'ordre où nous venons de les énumérer.

CHAPEAUX DE FEUTRE.

Matières premières.

Les matières premières employées pour la fabrication des chapeaux de feutre sont principalement le poil de lapin (clapier et garenne) et le poil de lièvre, puis en moindre quantité les poils de castor, de rat musqué et de ratgondin (sorte de loutre terrestre).

Nous tirons de France le poil de clapier (lapin domestique), un peu de garenne (lapin à l'état libre) et très peu de poil de lièvre.

Les meilleures peaux de garenne nous viennent d'Angleterre et surtout d'Écosse. L'Australie envoie, depuis quelques années, de grandes quantités de garennes dont le marché est à Londres; mais la qualité de leur fourrure, trop maigre, est loin d'égaler celle des garennes anglais et français.

Pour les peaux de lièvre, nous avons recours à l'Allemagne, à l'Autriche-Hongrie, aux provinces du Danube et des Balkans, ainsi qu'à l'Asie. La Russie fournit de très belles et très fortes peaux de lièvre, qui vont pour la plupart à la fourrure d'imitation, comme les plus belles peaux de lapin, du reste.

Les principaux marchés de peaux de lièvre sont Leipzig, Francfort-sur-Mein, Vienne, Budapesth, et Marseille pour les peaux de provenance de Salonique, Dédéagtch et Smyrne.

Les poils de castor et de rat musqué viennent des États-Unis ; ils sont de moins en moins employés pour la chapellerie.

Les peaux de ratgondin nous arrivent de Buenos-Ayres. Elles étaient autrefois recherchées par la chapellerie en France pour la fabrication des très belles qualités, mais

leur prix fort élevé en a fait abandonner l'emploi, et aujourd'hui elles vont à peu près toutes aux États-Unis où, grâce aux droits protecteurs qui frappent les produits européens, certains fabricants peuvent les utiliser et ont su se faire une spécialité des chapeaux de ratgondin.

Les poils se coupent généralement dans le pays où s'achète la peau. En France, on coupe surtout le poil de clapier, en Angleterre le poil de garenne, en Allemagne le poil de lièvre. Ces deux dernières sortes se coupent aussi en assez grande quantité en Belgique.

Autrefois, le poil se coupait à la main. Cette opération est une des premières en chapellerie qui se soit faite mécaniquement.

La *coupeuse*, qui sert à séparer le poil du cuir, est d'invention américaine; elle a été introduite en France vers 1852. Nos constructeurs y ont apporté des améliorations notables qui avant 1860 en ont fait un outil parfait.

Une autre machine, la *souffleuse*, qui a pour but d'ouvrir le poil, de le dégager des impuretés qui l'accompagnent et du jarre impropre à la fabrication des chapeaux, a été importée des États-Unis à peu près en même temps que la coupeuse. De nombreux perfectionnements y ont aussi été apportés par nos constructeurs et nos fabricants, suivant les exigences de la fabrication.

C'est ainsi que les procédés mécaniques pour la préparation de la matière première ont été substitués au travail manuel, même avant l'emploi de la machine pour la fabrication du chapeau.

Historique.

Dans la première moitié de ce siècle, la fabrication du chapeau de feutre de poil était presque nulle et limitée à certains articles spéciaux. Le prix de ce chapeau était trop élevé pour qu'il entrât dans la consommation courante. Le petit chapelier fabriquait plutôt des chapeaux mélangés de poil de chèvre et de laine, et la classe ouvrière portait encore beaucoup de bonnets et casquettes en étoffe.

Ce n'est que vers 1840 que s'étendit la fabrication du chapeau de feutre souple; des ateliers s'installèrent à Paris et dans quelques villes de France, principalement dans le Midi qui fut le berceau de la belle fabrication.

A partir de 1850, cette industrie devint réellement importante; l'exportation prit une certaine extension.

A cette époque, la fabrication était partout manuelle; les outils employés étaient simples et primitifs. Très peu de fabricants possédaient une machine à vapeur.

Cependant les manufactures de Paris, de Lyon, qui produisaient principalement les chapeaux de teinture; celles de la Vendée, de Bordeaux, d'Albi et d'Aix, renommées pour leurs couleurs de foule, étaient déjà florissantes et employaient un nombreux personnel. Presque partout en province existaient des fabriques de moindre importance.

Un grand nombre d'ouvriers était nécessaire pour arriver à un certain chiffre de pro-

duction, parce qu'alors un ouvrier ne produisait en moyenne que deux chapeaux par jour. Il confectionnait le chapeau du commencement à la fin, mélangeait ses matières, bâtissait et foulait son chapeau. Le métier demandait un long apprentissage : il fallait des années pour faire un bon ouvrier.

Le personnel n'était pas recruté comme il l'est aujourd'hui : à côté des ouvriers du pays on rencontrait dans les fabriques des ouvriers venant de tous les points de la France et de l'étranger. Ces ouvriers voyageurs, en faisant ce qu'on appelait le *tour de France,* prenaient et laissaient partout où ils passaient des idées nouvelles, se perfectionnaient en pratiquant les procédés des diverses régions où ils travaillaient, et aidaient ainsi au progrès de la fabrication.

Transformation.

L'Exposition de 1855 est le point de départ de la transformation de la fabrication. Les procédés mécaniques dès lors remplacent progressivement le travail à la main. C'est à cette Exposition que nous voyons les premières machines utilisées pour la fabrication du chapeau de feutre jusqu'alors entièrement manuelle.

Le bâtissage ou « bastissage » du chapeau (disposition du poil en une cloche de forme conique, ressemblant à un filtre de grande dimension) se faisait avec un outil d'une grande simplicité appelé *arçon.* L'ouvrier, au moyen d'une corde à violon tendue sur un archet, lançait le poil sur une table, suivant un patron déterminé.

La *bastisseuse,* dont le principe repose sur l'aspiration du poil projeté par un soufflet sur un cône percé de trous, modifia complètement cette première partie de la fabrication ; elle est d'origine américaine. Le premier brevet (Burr et Taylor) a été pris en France, le 26 février 1850. La première bastisseuse a été introduite en 1852 par la maison de Clermont et fut, dans le principe, exploitée avec privilège par M. Laville, fabricant de chapeaux. Mais cette machine, inventée par des gens qui n'étaient pas du métier, laissait beaucoup à désirer dons la pratique. M. Laville, un de nos fabricants qui a le plus contribué au progrès de la chapellerie, la modifia dans ses principaux organes et prit à cet effet un brevet de perfectionnement en 1853. Il présenta la bastisseuse perfectionnée à l'Exposition de 1855. C'est à partir de cette époque que l'emploi s'en généralisa.

Après le bastissage vient en chapellerie de feutre l'opération capitale du foulage. Aussi de nombreux essais ont-ils été faits de tout temps pour arriver à fouler mécaniquement, soit au moyen de foulons à marteaux, soit avec des fouleuses à rouleaux.

Comme la bastisseuse, la *fouleuse* est d'invention américaine. Elle a été introduite aussi en France, vers 1852, par M. de Clermont; mais elle était tellement défectueuse qu'elle a été mise de côté. Toutefois, elle a inspiré les essais de M. Laville qui a exposé, en 1855, une fouleuse encore imparfaite.

Le complément indispensable à la bastisseuse a été apporté quelques années plus tard par l'injecteur.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Précédemment, le bastissage terminé était entouré de couvertures et plongé dans une bâche à eau chaude. Le mouillage, en effet, est indispensable pour donner au bastissage la consistance nécessaire à la manipulation. Aujourd'hui, ce mouillage se fait directement sur la bastisseuse même, au moyen de l'injecteur. Plusieurs essais avaient été faits sans résultats appréciables jusqu'en 1861.

L'injecteur employé partout aujourd'hui est dû à l'invention d'un Belge, M. Rochet. Son brevet, du 2 mai 1863, a été exploité en France par une maison de Paris.

Il ne faut pas oublier la machine à coudre destinée à rendre de si grands services dans toutes les industries du vêtement. Aussitôt après l'Exposition de 1855 le brevet de cette machine a été aussi exploité pour la chapellerie par la même maison de Paris. Elle sert à coudre les galons ou étoffes qui bordent le chapeau, à en piquer les bords, à piquer et orner les étoffes de coton ou de soie (coiffes) qui en garnissent l'intérieur; beaucoup plus tard, on l'employera à la fabrication des chapeaux de paille cousus. Malgré sa modeste apparence, elle rend d'aussi grands services pour le finissage et le garnissage que les autres machines pour la fabrication du chapeau.

L'Exposition de 1855 nous montre les plus beaux spécimens de chapeaux de feutre fabriqués à la main. C'est dans la période comprise entre 1855 et 1867 que cette fabrication devient réellement une grande industrie. Son développement s'opère graduellement, favorisé par les facilités de communication, par les traités de 1860, par l'emploi de nouvelles machines qui transforment la production et par la création de nouvelles usines.

Jusque vers 1864 les manufactures, pour la plupart, bien que montées déjà mécaniquement, ne livraient pas directement leurs produits à la vente, sauf pour une consommation locale. Toute la production se concentrait à Paris qui était, pour ainsi dire, l'entrepôt général de toute la marchandise. Paris recevait les chapeaux fabriqués mais non garnis ; il les garnissait, leur donnait ainsi son cachet spécial, puis les distribuait dans les grands centres de consommation intérieure ou extérieure. Certaines maisons de Paris absorbaient à elles seules la production totale de nombreux fabricants de province, aussi bien en chapeaux de paille et de laine que de feutre. Cette manière de faire créait des entrepôts immenses de marchandises variées, tels qu'on les aurait vainement cherchés chez les fabricants eux-mêmes et facilitait singulièrement les approvisionnements des acheteurs, tant de province que de l'étranger, qui se laissaient entraîner par cette réunion en un même point de tout ce dont ils avaient besoin.

Nos principaux pays d'exportation étaient l'Europe, les États-Unis (surtout la Louisiane) jusqu'à la guerre de Sécession, le Brésil, la Plata, le Chili, le Pérou, le Centre-Amérique, le Mexique, et, en petite quantité, les pays d'Extrême Orient

Le bastissage et le foulage sont les deux opérations fondamentales de la fabrication du chapeau de feutre. A côté de la bastisseuse, qui n'était employable que dans les établissements ayant un outillage mécanique complet, l'année 1856 vit paraître une nouvelle machine inventée en France (brevet Caillet, de Séez [Orne]), l'*arçonneuse* qui

fait le bastissage mécaniquement et peut être mise en mouvement soit à la main, soit à la vapeur. Elle a rendu de grands services dans les ateliers de moindre importance dépourvus de force motrice. Certains fabricants préfèrent encore aujourd'hui le travail de cette machine à celui de la bastisseuse pour la fabrication des qualités supérieures ; mais pour la grosse production la bastisseuse est préférable, parce qu'elle produit la même quantité de chapeaux que cinq arçonneuses. M. de Clermont a largement contribué à la vulgarisation de l'arçonneuse, tant en France que dans les deux Amériques, où se sont montées des fabriques de chapeaux de feutre.

Différents brevets de fouleuse ont été pris par :

MM. Pedroni et Besson frères, en 1859 ;
Mossant et fils aîné, en 1864 et 1866 ;
Rouchon, en 1865 et 1866 ;
Vimenet (J.) fils, en 1866 ;
Figuière et Poncet, en 1866 ;
Taillaume, en 1868 ;

et par d'autres, sans donner de résultats définitifs. Ce ne sera que vers 1876 que paraîtra, à Bruxelles, la première fouleuse pratique, construite par M. Vimenet, qui a repris et modifié les essais de MM. Laville et Mossant. C'est la machine employée aujourd'hui.

Avant la fouleuse (et concurremment avec elle maintenant, pour avancer le travail), on s'est servi des foulons à marteaux, du genre de ceux employés depuis si longtemps pour le foulage des draps et étoffes de laine.

Dès 1824 un brevet avait été pris par M. Chardron pour le foulage de la laine cardée ou non, des poils et des duvets. Les différents systèmes de foulons pour les chapeaux ont été brevetés par :

MM. Benoist frères et Vergues, en 1839 ;
Salvan, en 1860 ;
Coppo et Duval, en 1861 ;
Sommers, en 1866 ;
Vimenet (J.) fils, en 1867 ;
Laville, Petit et Crespin, en 1867 ;
Poujal, en 1868, etc.

Après ces machines essentielles, il convient de mentionner les machines accessoires de la fabrication.

La *ponceuse*, destinée à débarrasser le chapeau une fois foulé des jarres restant à la surface, a été inventée en France, vers 1864 ;

Les *dresseuses* de foule et de teinture nous sont venues d'Angleterre, à peu près à la même époque.

D'autres ont suivi, mais postérieurement à 1867, et nous en parlerons plus loin.

L'Exposition de 1867 s'ouvrit au moment où la fabrication du chapeau de feutre arrivait à son plus haut degré de prospérité. Depuis quelques années, on avait ajouté à la fabrication du chapeau souple celle des chapeaux apprêtés ou impers et confortables, qui plus tard viendront remplacer le chapeau de soie.

A part quelques articles anglais consacrés par la mode, la France était maîtresse de son marché intérieur et tenait le premier rang sur les marchés d'outre-mer. L'outillage mécanique avait remplacé la fabrication à la main dans presque tous ses ateliers.

On se rappelle avoir vu fonctionner, à l'Exposition de 1867, une partie de cet outillage qui a obtenu un grand succès de curiosité.

Après 1867, un mouvement de décentralisation se dessine; les marchandises qui jusque-là étaient toutes dirigées sur Paris commencent à se vendre, complètement finies, directement par les fabriques.

La guerre de 1870 marque un temps d'arrêt dans la prospérité de l'industrie du chapeau de feutre.

Notre clientèle d'exportation est forcée de chercher ailleurs ce que la France ne peut momentanément lui fournir. Ses commandes contribuent puissamment à faire naître chez nos voisins de nouvelles usines, qui s'installent dans des conditions économiques de production meilleures que les nôtres (main-d'œuvre, transport, combustible d'un prix moins coûteux). Cette concurrence profitant de notre expérience, secondée par nos ouvriers qui ont émigré après la Commune, se trouve de suite dans une situation excellente.

Aussitôt après la guerre, nos fabricants se sont remis courageusement à l'œuvre et nous avons joui pendant quelques années d'une reprise d'affaires importante, reprise malheureusement factice qui provenait du manque, pendant un an, de marchandises françaises sur tous les marchés.

La production avait augmenté partout, par suite de la création de nouvelles fabriques, et en proportion plus grande que la consommation.

L'Allemagne, à partir de 1875, nous faisait concurrence jusque sur notre propre marché, avec des articles qui avaient plus d'apparence que de qualité. Certains des pays où nous exportions avaient aussi monté des fabriques qui, protégées par des droits de douane considérables, paralysaient notre exportation. D'autre part, un malaise universel faisait rechercher partout des produits de prix moins élevés. Enfin, la fabrication du chapeau de laine avait réalisé de tous côtés des progrès très remarquables et fournissait des articles dont le prix plus avantageux, répondant bien aux besoins présents, créait une nouvelle concurrence au chapeau de feutre. La valeur de ce dernier diminua sensiblement; il fallut en conséquence chercher dans de nouveaux procédés mécaniques le moyen d'opérer plus économiquement le finissage de ce chapeau, travail qui, à la différence de la fabrication première, se faisait encore à la main.

Après la fabrication proprement dite, vient le travail d'appropriage comprenant la mise en forme, le tournurage des bords et le passage au fer pour donner le brillant final.

Déjà on employait dans quelques fabriques des presses hydrauliques de différents systèmes anglais et français. Des efforts se faisaient partout pour compléter l'outillage mécanique quand s'ouvrit l'Exposition de 1878. Bien qu'ayant déjà subi de graves atteintes et en travail de reconstitution, l'industrie du chapeau de feutre y tenait une place remarquable.

Les années suivantes virent paraître des machines à dresser les chapeaux impers et des tours de différents systèmes d'invention française pour passer automatiquement les chapeaux au fer (1878 à 1881). En même temps se généralisa l'emploi des *cambreuses* et *tournurières* (machines servant à tournurer les bords des chapeaux d'invention anglaise).

En 1881 parut aussi, importée d'Espagne, la *sémousseuse,* qui sert à donner le premier feutrage au bastissage avant le foulage.

De jour en jour la consommation se porte sur des articles de moindre valeur et le chapeau de feutre a beaucoup à faire pour se maintenir à côté du chapeau de laine qui tend à prendre sa place, et des concurrences étrangères qui se font entre elles une guerre acharnée sur les marchés d'outre-mer. Le chapeau de feutre tombe à des prix que jamais on n'aurait cru possibles pour ce genre d'article. Notre marque, tenue pendant quelque temps à l'écart de plusieurs marchés de grosse consommation d'outre-mer, par suite de la concurrence de nos rivaux, y reprend aujourd'hui sa place, grâce à l'énergie, à l'intelligence, au travail continuel et aux sacrifices de quelques-uns de nos fabricants qui, bien que placés dans de moins bonnes conditions économiques que les industriels étrangers, ont vu couronner leurs efforts et su reprendre nos positions compromises, tant sur notre marché que sur ceux d'outre-mer.

La fabrication du chapeau de feutre n'a pas seulement à combattre la concurrence pour l'article de grosse consommation à prix réduit, mais aussi pour l'article de luxe qui toujours avait été notre apanage. Un caprice de la mode a favorisé chez nous et au dehors depuis quelque temps la vente de chapeaux spéciaux de fabrication étrangère que certains de nos fabricants arrivent à copier assez exactement. La tâche n'est pas toujours des plus faciles ; on ne nous demande pas seulement notre propre fabrication, il nous faut encore reproduire celle de tous nos concurrents étrangers avec leurs prix. Mais nous arrivons à l'Exposition de 1889 en prouvant que, grâce à notre souplesse industrielle, le mot *impossible* ne peut exister pour nos fabricants.

Le temps est proche où, tant dans la préparation des matières premières que dans la fabrication et le finissage complet du chapeau, rien ne se fera plus à la main.

L'outillage est très important aujourd'hui et demande de plus en plus de grands capitaux pour arriver à une production aussi économique que puissante. Les petits ateliers sont fatalement destinés à disparaître.

L'Exposition de 1889 nous montre à quel degré de perfection et de bas prix on peut arriver avec cet outillage. La chapellerie de feutre représentée par ses meilleurs fabricants y tenait une place honorable ; mais elle ne doit pas oublier qu'aujourd'hui

plus que jamais elle a à compter avec des concurrents sérieux à l'étranger, en Belgique, en Angleterre, en Allemagne, en Autriche et déjà un peu aux États-Unis, qui nous ont pris une partie de nos affaires du Mexique et du Canada. Il importe aux quelques fabricants français, dont l'outillage n'est pas arrivé au dernier degré de perfection, de bien se pénétrer que la concurrence n'est plus possible qu'en se maintenant constamment à la hauteur des procédés les plus nouveaux. Dans les conditions actuelles de lutte il faut que les sacrifices soient continuels.

Transports.

Le producteur français en chapellerie, aussi bien pour le chapeau de feutre que pour le chapeau de laine et le chapeau de paille, se trouve dans des conditions économiques inférieures à celles des producteurs étrangers qui l'entourent.

On pourrait supposer que, les mêmes machines étant employées partout, le prix de revient devrait être à peu près le même partout. Mais en France la main-d'œuvre, les transports et le combustible sont d'un prix beaucoup plus élevé que chez nos voisins.

Les chapeaux, étant taxés par les compagnies de chemins de fer comme marchandise encombrante, payent le tarif de 1re série et en outre subissent une majoration de 50 p. o/o. Il serait désirable de voir nos compagnies renoncer aux tarifs majorés, abaisser les prix des tarifs en grande et petite vitesse, et surtout, pour ces derniers, abréger les délais de livraison. L'abus qui cousiste à expédier des quantités de chapeaux par colis postaux de 3 kilogrammes ou par tarifs réduits de 5 kilogrammes devrait engager les compagnies à réduire leurs tarifs de grande vitesse. En effet, quand on a établi ce genre de transports, on n'a pas songé que le même expéditeur pourrait faire le même jour, d'un seul coup, l'envoi au même destinataire de plus de cent de ces colis. Quel surcroît d'écritures (il faut un bulletin par colis) pour l'expéditeur et les compagnies ! Quelle perte de temps et quel coût d'emballage ! Quelle manutention pour les chemins de fer ! quand le même envoi se pourrait faire en deux ou trois caisses, si les tarifs de grande vitesse étaient abordables ou si on pouvait employer une moyenne vitesse à prix réduit.

En ce qui concerne le prix de la petite vitesse, nous citerons comme exemple une anomalie fort regrettable pour nos producteurs français.

Le prix de la petite vitesse pour les chapeaux de paille, de Londres (domicile) à Paris (domicile), est de 5 fr. 65 les 100 kilogrammes, *viâ* Boulogne, avec 300 kilomètres de parcours en chemin français. De Nancy, centre de production, à Paris, la petite vitesse coûte 9 fr. 60 les 100 kilogrammes, timbre et enregistrement non compris, pour un parcours de 360 kilomètres.

Nos fabricants de chapellerie se plaignent avec raison de ce que des produits étrangers sont vendus sur notre marché et sur les marchés extérieurs comme produits français. Ils émettent le vœu qu'une loi intervienne le plus tôt possible, qui imposerait à tous les

fabricants étrangers l'obligation, comme cela existe en Angleterre, d'apposer d'une façon apparente et effective, au moins sur les chapeaux tout garnis qu'ils veulent introduire en France pour y être consommés, la marque d'origine de ces chapeaux, soit «fabrication anglaise», «fabrication allemande», etc.

Peu leur importe que le consommateur achète un chapeau d'origine étrangère; mais ils tiennent à ce qu'on ne lui vende pas comme français ce qui ne l'est pas.

Main-d'œuvre.

Les hommes et les femmes sont employés à peu près par égale part dans l'industrie du chapeau de feutre. Les hommes sont spécialement occupés au foulage, au repassage et au finissage des chapeaux; les femmes font les travaux plus délicats tels que le travail de la matière première (préparation des peaux, coupage du poil), le bastissage, le sémoussage, l'éjarrage et la garniture, qui en partie se fait à domicile.

Le salaire moyen pour les hommes, dans les diverses catégories, est de 5 francs par jour et celui des femmes de 2 fr. 50. Les façons sont en général payées à la pièce. Les salaires payés aux ouvriers chapeliers sont beaucoup plus élevés en France qu'en Autriche, en Allemagne et en Belgique; cette différence nous rend la concurrence de ces pays beaucoup plus redoutable.

Les grèves ont été de tout temps assez fréquentes dans notre industrie, surtout quand il y avait manque de bras et que le travail se faisait en grande partie à la main. Quand les machines ont fait leur apparition, des grèves ont éclaté dans les grands centres. La plus importante a été, à Paris, celle de 1867-1868. Elle a eu pour effet de déplacer la fabrication, de la reporter en province et d'ouvrir nos marchés à la concurrence étrangère. Puis le mouvement a gagné les départements. Aujourd'hui les grèves sont moins nombreuses par suite de la plus grande facilité qu'on a à recruter les ouvriers qui, pour le travail mécanique, n'ont plus besoin d'aptitudes spéciales.

Maintenant que l'apprentissage a à peu près disparu dans la chapellerie, et que les connaissances professionnelles doivent être plus développées chez les contremaîtres, il serait à désirer que l'instruction primaire supérieure dirigeât les efforts des jeunes gens vers la mécanique et la chimie industrielle. Nous manquons de contremaîtres instruits.

CHAPEAUX DE LAINE.

Matières premières.

L'industrie du chapeau de laine emploie, comme son nom l'indique, presque uniquement des laines d'agneau ou des déchets provenant des peignages de laine.

La France ne produit pas de laines assez fines pour être employées dans la chapellerie; elle tire ses approvisionnements d'Australie, du Cap, de Buenos-Ayres, de

Montevideo, un peu de Russie, de Hongrie et de Saxe. Les laines de ces derniers pays étant d'un prix fort élevé ne sont presque plus employées, depuis surtout qu'une baisse dans les poils de lapin a permis d'établir des chapeaux de feutre à très bon marché.

Historique.

Avant 1850, on portait presque partout en France, dans les campagnes, des chapeaux noirs, épais, durs et lourds, à grands bords, assez semblables de forme à ceux que portent encore les Bretons qui ont conservé leur costume national. Dans les villes, on portait le même chapeau noir, épais, dur et lourd, mais de forme plus haute et avec plus petits bords, ressemblant au chapeau de soie actuel.

Ces chapeaux étaient généralement faits avec des poils de chèvre venant de Smyrne ou des poils dits *de Cachemire,* achetés à Moscou ou dans les ports de la mer Noire. On additionnait bien ces poils d'un peu de laine d'agneau, de poil de lapin ou de lièvre, mais ces matières n'entraient dans le mélange que dans une très faible proportion.

Le *chapelier de village* n'achetait pas, mais faisait de tous points le chapeau nécessaire à sa vente, aidé par sa femme et ses enfants comme apprentis. Ce petit producteur était fort intéressant. Avec un petit capital et un chiffre d'affaires très restreint, il vivait bien; avec de l'économie dans son ménage, il amassait une petite fortune.

Transformation.

L'industrie du chapeau de laine, n'existant pas encore, n'était pas représentée à l'Exposition de 1855. C'est le point de départ de la transformation du produit. Aux classiques chapeaux noirs et lourds, succéda le chapeau souple, léger et agréable à porter; les nuances se multiplièrent et on commença à porter des chapeaux marrons, bleus et de nuances claires.

A cette époque, toute la fabrication se faisait encore à la main, par des procédés aussi simples que primitifs; déjà, cependant, des ateliers plus importants s'étaient montés dans l'ouest de la France, dans l'Aude et dans le Var, portant le premier coup au *chapelier de village,* qui disparaîtra complètement avec la transformation mécanique.

Comme dans la fabrication du chapeau de feutre, le personnel ouvrier se composait, outre les gens de la région, des ouvriers étrangers qui faisaient leur *tour de France.*

Le chapeau de laine, de prix moins élevé que le chapeau de feutre, fut recherché de suite par la grosse consommation. Les fabriques vendaient leur produits surtout dans leur région; aucune exportation n'en était faite et ne s'en fera avant la transformation mécanique qui, comme l'emploi unique de la laine dans la fabrication, date d'une trentaine d'années.

Dès 1857, des essais de bastissage sur cônes avaient été faits en France et avaient assez bien réussi; ils se continuèrent les années suivantes. Avant cette époque le bastissage du chapeau de laine comme celui du chapeau de feutre se faisait avec l'arçon à la main.

Les premières machines spéciales pour fouler le chapeau de laine ont été créées en France vers 1860. C'est aussi à ce moment qu'on introduisit d'Angleterre la première machine à carder en cône, laquelle était en usage dans la Grande-Bretagne depuis deux ou trois ans.

Les Anglais, fabriquant déjà largement le chapeau de laine, ont inventé ou tiré des États-Unis une partie des machines employées actuellement dans cette industrie; c'est à Manchester, Denton, Stockport que nos industriels sont allés les chercher.

La force motrice, indispensable pour faire fonctionner les premiers outils, nécessita l'installation de machines à vapeur qui donnèrent aussi la vapeur nécessaire au feutrage.

Il fallut bientôt créer un personnel nouveau, les vrais ouvriers chapeliers luttant partout contre la concurrence de l'outillage mécanique.

Les premières usines n'employant que les hommes du pays se fondèrent vers 1860 : les centres de production se déplacèrent et les premiers industriels qui créèrent ce mouvement ne tardèrent pas à acquérir une certaine importance. Nous les voyons successivement s'installer dans les départements d'Eure-et-Loir, de la Vendée, de la Corrèze, de la Loire et de la Drôme.

Aujourd'hui l'outillage mécanique pour la production du chapeau de laine est complet et peut se diviser en trois catégories :

1° Les machines qui ne sont pas indispensables à la fabrication;

2° Les machines indispensables;

3° Les machines employées indistinctement à la fabrication du chapeau de laine et du chapeau de feutre, ces dernières pour le finissage.

Les machines qui ne sont pas indispensables à la fabrication sont celles servant à la préparation de la matière première telles que :

La machine à laver la laine;

La machine à sécher la laine, qui fait suite à la précédente;

La machine à carboniser les matières végétales;

La machine à égratonner qui fait le même travail que la machine à carboniser; mais qui extrait mécaniquement les matières végétales au lieu de les carboniser par des procédés chimiques.

Les machines indispensables sont :

Le loup qui ouvre la laine lavée pour la préparer au cardage;

La première carde pour commencer à mettre les fils parallèles;

La deuxième carde pour finir le cardage et disposer la laine cardée sur un double cône, lequel double cône forme deux chapeaux qu'on sépare après le cardage; cette

machine est pour la fabrication du chapeau de laine ce qu'est la bastisseuse pour la fabrication du chapeau de feutre;

La machine à feutrer les cônes cardés, appelée aussi *sémousseuse* comme pour les chapeaux de feutre;

La machine à fouler, fouleuse ou foulon à maillets;

La dresseuse de foule.

Il existe une variété infinie de ces machines tant françaises qu'anglaises ou américaines, qui sont employées dans nos divers ateliers. Aussi bien en France que partout ailleurs, dans le même centre de fabrication, il arrive souvent que les fabricants concurrents font le même travail avec des machines différentes dont le principe est le même.

Les machines qui servent à la fabrication du chapeau de laine comme à celle du chapeau de feutre sont destinées à l'appropriage et au finissage. Ce sont les presses hydrauliques, dresseuses, cambreuses, tournurières, passeuses, machines à coudre dont nous avons parlé précédemment.

Cette transformation de petite industrie manuelle en grande industrie montée mécaniquement a eu pour conséquence naturelle d'augmenter la production, de diminuer le prix de revient et de permettre à la France de s'emparer de plusieurs grands marchés d'outre-mer.

A l'Exposition de 1867, l'industrie du chapeau de laine, bien que déjà très prospère, n'était pas encore parvenue au degré de perfection qu'elle a atteint plus tard. Elle s'est développée graduellement de 1865 à 1880 et n'a pas eu, autant que l'industrie du chapeau de feutre, à souffrir de la modification apportée dans la consommation générale qui se portait sur les articles à bon marché; elle se trouvait à point nommé dans les conditions nécessaires pour offrir l'article demandé.

Le bas prix auquel on est arrivé à produire le chapeau de laine a fait délaisser par l'ouvrier l'usage de la casquette, dont l'emploi est moins confortable et moins seyant. La perfection apportée dans sa fabrication le fait préférer au chapeau de feutre de prix plus élevé, aussi bien sur le marché intérieur que sur les marchés extérieurs.

Avant que notre industrie du chapeau de laine soit arrivée au degré de perfection qu'elle a atteint pendant la période de 1865 à 1875, l'Allemagne avait pu déjà fabriquer des chapeaux de laine souples à prix relativement élevés, et ressemblant au chapeau de feutre de poil, auquel il faisait concurrence surtout dans l'Amérique du Sud. Ces chapeaux fabriqués avec les plus belles laines de Saxe seraient invendables aujourd'hui.

Notre exportation de chapeaux de laine s'est portée vers les mêmes pays que celle des chapeaux de feutre.

Vers 1880, a surgi à l'extérieur une concurrence, qui s'est trouvée sous tous les rapports dans des conditions si avantageuses, qu'elle a réussi à nous évincer d'un certain nombre de marchés. Ce sont les Allemands qui ont commencé la lutte, puis sont

venus les Autrichiens qui ont supplanté les Allemands, et maintenant les Anglais semblent devoir prendre la place des Autrichiens.

Il n'y a plus guère de secrets de fabrication aujourd'hui : les mêmes outils existent presque partout et sont offerts aux manufacturiers par les constructeurs de tous pays.

Peut-être, cependant, pourrait-on dire que l'ouvrier étranger se plie plus facilement aux essais de ses chefs et qu'il résulte de cette souplesse une facilité plus grande pour innover et marcher au progrès. Tout comme l'ouvrier étranger, l'ouvrier français n'aime pas le changement, mais il résiste davantage, oblige son patron à faire de la diplomatie avec lui. C'est un écueil et une difficulté pour nous.

L'industrie du chapeau de laine, qui partout avait donné de beaux résultats aux industriels, a cessé d'être aussi prospère dans tous les pays d'Europe. La production étant plus forte que la consommation, les prix ont constamment baissé et cessé d'être rémunérateurs. Il s'est installé en Allemagne et en Italie depuis une vingtaine d'années beaucoup de manufactures qui produisent trop aujourd'hui et se font entre elles une concurrence acharnée.

La tâche est dure pour nos industriels de lutter sur les marchés d'outre-mer avec la plupart de ces fabricants étrangers, placés dans des conditions économiques de production plus avantageuses; mais ils n'en ont que plus de mérite à se maintenir et à reprendre peu à peu le terrain qu'ils avaient perdu.

La chapellerie de feutre de laine était représentée à l'Exposition de 1889 par nos meilleurs et plus importants fabricants.

A côté d'articles extra bon marché et de vente spéciale d'exportation, ils montraient à quel degré de perfection, comme fabrication et fini, ils ont su arriver pour des article de mode en chapeaux apprêtés qui, malgré leur modeste valeur, peuvent rivaliser à la vente avec des chapeaux de feutre de poil.

Main-d'œuvre.

Dans cette industrie les ouvriers sont généralement bien rétribués.

Les femmes sont employées concurremment avec les hommes; la proportion varie suivant les régions. Dans quelques établissements, les femmes font un travail qui est fait par les hommes dans d'autres fabriques. En général la proportion des femmes employées est de 35 à 40 p. 100.

Toutes les usines sont en province et généralement éloignées des grands centres, ce qui permet d'avoir des salaires moins élevés qu'en chapellerie de feutre.

Le salaire moyen peut être évalué pour les femmes à 1 fr. 75 et pour les hommes à 4 francs environ.

Tout le travail se faisant mécaniquement, le salaire est proportionné plutôt à l'activité qu'à l'habileté de l'ouvrier; en général, l'ouvrier français n'est pas aussi vif que l'ouvrier anglais appelé à conduire une machine, de sorte que malgré la différence de

salaire dans les deux pays, la main-d'œuvre est souvent plus économique en Angleterre.

Dans l'industrie du chapeau de laine comme dans celle du chapeau de feutre et du chapeau de paille qui va suivre, les transformations successives de la fabrication, les exigences croissantes du consommateur, la nécessité de soutenir la concurrence, démontrent l'impérieuse obligation d'avoir un personnel qui possède des connaissances pratiques très développées en mécanique et en chimie industrielle.

Ayant développé cette question dans les « Considérations générales » placées en tête de notre rapport, nous ne la reprendrons plus.

CHAPEAUX DE PAILLE.

Fabrication.

La fabrication des chapeaux de paille est l'œuvre de plusieurs industries distinctes, qui diffèrent par les procédé de travail, par la matière première qu'elles emploient ou par la nature des produits.

Il y a deux manières bien tranchées de fabriquer le chapeau de paille.

Dans la première, la matière première dûment préparée est directement confectionnée en chapeau sans intervention d'aucune autre matière servant de lien. Les chapeaux ainsi fabriqués sont les *chapeaux tressés d'une pièce,* dénommés au tableau des douanes : « Chapeaux d'écorce, de sparte, de fibres de palmier ou de toute autre matière végétale ».

Ceux qui se font en France sont les chapeaux de latanier ou palmier et ceux dits *panamas.* La matière première dont ils se composent est toute exotique. Le latanier ou palmier (yarey) vient de l'île de Cuba; la paille de panama (feuille du bombonaxa) est originaire de la République de l'Équateur.

Ceux que nous tirons de l'étranger — et ce sont les plus nombreux — viennent :

1° De Java, chapeaux faits avec l'épiderme du bambou et appelés à tort *chapeaux rotin ;* nous les avons vu tresser à l'Exposition, au village javanais de l'Esplanade des Invalides ;

2° De Manille ; on les appelle *chapeaux de Manille* comme ceux de Java ils sont faits avec l'épiderme du bambou, mais décoloré, et ils sont blancs au lieu d'être jaunes;

3° De Chine; on les désigne sous le nom de *yokohamas* ou de *yokos* on ne sait trop pourquoi; ces chapeaux, faits de jonc commun qui n'a subi aucune préparation, sont de valeur infime ;

4° De l'Équateur, du Pérou, de Curaçao (panamas), de Madagascar (palmiers), etc.

Ces différentes sortes de chapeaux exotiques n'ont aucun similaire en France et

se pourraient classer dans les matières premières. Ils doivent subir une transformation complète avant d'être livrés à la consommation. L'importation en a toujours été croissant depuis une quinzaine d'années; elle est devenue considérable ces derniers temps.

Dans le second genre de fabrication, la matière première (paille proprement dite, copeaux de bois, chanvre de manille, crin, soie, etc.), est d'abord travaillée ou tressée en bandes ou nattes, dites *tresses,* qui sont ensuite réunies par une couture pour former le chapeau.

Cette couture peut être faite de deux manières :

1° Par superposition des bords de la tresse, la couture étant apparente : on appelle plus spécialement les chapeaux ainsi confectionnés *chapeaux de paille cousus;*

2° Par juxtaposition ou remmaillage, les bords de la tresse étant engrenés l'un dans l'autre et arrêtés par un fil qui court dans l'intérieur des mailles latérales alternatives des deux tresses; cette couture n'a donc pas de fil apparent. Les chapeaux ainsi faits sont dits *chapeaux remmaillés.* Les chapeaux de paille d'Italie sont remmaillés.

La fabrication des deux espèces exige ainsi un premier travail de confection des tresses ou bandes, puis un second travail de nature bien différente qui consiste à coudre les tresses en chapeau et à terminer celui-ci par les opérations de blanchiment, teinture, apprêt, mise en forme, nécessaires à tout chapeau pour être achevé.

La fabrication du *chapeau de paille cousu* est la plus considérable en France; on fabrique cependant aussi des *chapeaux remmaillés.*

Ce n'est qu'exceptionnellement dans l'Isère et le Tarn-et-Garonne qu'on cultive de la paille de graminées et qu'on confectionne des tresses pour ces genres de chapeaux. Mais la qualité inférieure de ces tresses ne permet de les utiliser que pour des articles ordinaires, et bien que leur production soit une richesse pour les cantons où elle est localisée, elle ne représente qu'une bien petite partie des tresses de paille cousues en France.

Les autres genres de tresses nous viennent d'Italie, de Suisse, d'Allemagne, de Belgique, d'Angleterre et, depuis quelques années, un peu du Japon et surtout de Chine.

L'emploi de ces dernières est de beaucoup le plus considérable.

La tresse de paille, bien que produit déjà ouvré, est donc, sauf les exceptions ci-dessus citées, la matière première de la fabrication des chapeaux de paille cousus en France.

Qu'il s'agisse de chapeaux tressés d'une pièce, cousus ou remmaillés, nous sommes tributaires de l'étranger pour la matière première que notre sol ne produit pas.

Il y a encore d'autres méthodes pour confectionner le chapeau de paille, telles que le nouage de la matière première, le nattage, l'emploi des tissus préalablement faits, découpés et convenablement réunis, l'engrènement des tresses sans fils, etc., Elles sont plus rarement usitées.

Toutes les espèces de chapeaux de paille, à part quelques sortes qui s'emploient à l'état brut, le plus souvent par un caprice de la mode, ont besoin après leur confection d'un finissage.

Ce finissage consiste en blanchiment ou teinture, apprêt, mise en forme, garniture intérieure et extérieure. Ces divers travaux varient suivant l'article à produire.

Les blanchiment et teinture se font de diverses façons suivant la matière première que l'on traite. Les apprêts se font à la gélatine, avec des colles, de la gomme et des vernis. La mise en forme s'opérait autrefois exclusivement au fer chaud, à la main sur des formes en bois. Plus tard on y a ajouté des tours, dits *à cylindrer,* qui abrégent le travail. Puis sont venues des presses à vis, à cames, à levier coudé et enfin, en 1867, des presses hydrauliques où le chapeau reçoit une pression totale extérieure ou intérieure, sur ou dans des formes métalliques chauffées. Ces presses, d'invention française, sont aussi utilisées pour le dressage des chapeaux de feutre et de laine. Outre ces presses hydrauliques, la fabrication des chapeaux de paille en emploie d'autres, où le chapeau est placé entre deux formes de métal chauffées au gaz, s'emboîtant exactement l'une sur l'autre.

Comme genre de produits, on doit distinguer :

1° Les chapeaux pour dames, modes de ville;

2° Ceux pour enfants, jeunes filles, jeunes garçons et les chapeaux de campagne pour femmes;

3° Ceux pour hommes et pour jeunes gens.

Les maisons de fabrication ne sont organisées, d'ordinaire, qu'en vue de produire les chapeaux de la première ou de la troisième catégorie; elles se partagent la seconde selon que les articles s'accordent avec leur produits principaux et leur genre de vente.

On peut encore établir deux degrés dans chacune des catégories ci-dessus, le premier comprenant la fabrication des articles de haute mode, et le second celle du grand courant de ville et de campagne.

Cette dernière a naturellement la production de beaucoup la plus considérable et se traite plus industriellement. La première, par son but, est obligée de varier sans cesse sa production, mais elle trouve une compensation dans la possibilité d'imposer ses goûts et surtout ses prix.

Historique.

Autrefois, l'industrie du chapeau de paille était exercée en France dans de nombreuses localités. Chaque ville un peu importante avait sa fabrication, souvent il est vrai dans une mesure des plus modestes, au point que la production se résumait parfois dans un travail de famille. On faisait du chapeau de paille cousu; les procédés étaient exclusivement manuels, le matériel insignifiant, les exigences de l'acheteur très limitées. On produisait des articles d'usage local et d'autres de consommation générale, pour lesquels on s'inspirait de modèles venus de Paris.

Quelques exceptions doivent être signalées. Dans l'Isère, avec Grenoble pour centre, des industries complètes s'étaient créées. On cultivait la paille, on confectionnait la tresse, on faisait des chapeaux cousus et remmaillés. De même, dans le Tarn-et-Garonne il existait une fabrication entière; on y faisait aussi la tresse et le chapeau. Les sortes fabriquées dans ces deux régions étaient fort ordinaires; néanmoins, certains articles spéciaux ont de bonne heure dépassé les limites du voisinage et se sont répandus au loin, jusqu'à l'apparition de la tresse de Chine qui a remplacé avec avantage la tresse de pays.

Paris avait sa fabrication très spéciale de chapeaux de mode pour dames. Pour cet article la prépondérance lui est toujours restée, et il impose son goût à tous les pays. On y fabriquait de plus, largement, le chapeau cousu courant, en raison d'un rayon très populeux à desservir.

Nancy et Lyon étaient aussi de bonne heure des centres importants de fabrication.

Vers 1840, naissait à Strasbourg et dans la Lorraine allemande une fabrication nouvelle, celle du *chapeau de latanier* ou *palmier*. Les premiers types étaient venus des Antilles. Le chapeau était léger, d'un porter agréable et présentait à la vue une apparence bien plus belle qu'aucun autre article connu alors, à prix égal. Après la période nécessaire pour assurer l'approvisionnement en matière première et créer un personnel ouvrier, cette fabrication s'est accrue et perfectionnée rapidement, se localisant aux lieux de sa naissance. Une industrie française complète s'est ainsi créée; ses produits se sont répandus peu à peu dans le monde entier.

Vers 1852 la fabrication du chapeau de *panama* a été adjointe à cette industrie.

A cette époque, les conditions générales du commerce se modifiaient par l'établissement des grands réseaux de chemins de fer. Les communications devenaient plus rapides et plus faciles. Tout convergeait vers Paris, et les chapeaux de paille comme les chapeaux de feutre venaient s'y entreposer pour y être garnis et livrés aux diverses consommations. Cette concentration vers Paris en amenait d'autres. Le consommateur, en présence d'articles portant un cachet nouveau, devenait plus difficile; le petit fabricant et le marchand qui autrefois garnissaient eux-mêmes leurs chapeaux, se voyaient obligés de se tourner vers la source d'où leur venaient les modes nouvelles, afin de pouvoir satisfaire leurs acheteurs.

Paris leur fournissait désormais leurs chapeaux et bien des petites fabrications isolées disparaissaient déjà.

Par contre, Paris ne pouvait produire tout ce qu'il devait fournir dès lors, et surtout ne pouvait produire à un bon marché suffisant les articles courants. Aussi s'opérait-il un mouvement de condensation des fabrications disséminées en France.

Les plus fortes, trouvant des débouchés faciles, un champ d'exploitation plus vaste, étendaient leurs productions, les traitaient plus industriellement, opéraient plus en grand, et arrivaient ainsi à des bas prix inusités, tout en trouvant la juste rémunération de leurs efforts.

Les faibles, se voyant réduits à la production de quelques articles locaux, trouvaient plus d'avantage à s'adresser aux fabricants mieux outillés pour les autres articles et renonçaient peu à peu à toute fabrication personnelle. Mais Paris ne se contentait pas de distribuer sur toute la France les produits qu'il réunissait; l'exportation dans les régions les plus lointaines grandissait dans de vastes proportions, facilitée par les nombreux assortiments que les acheteurs trouvaient à Paris.

Ce grand mouvement de concentration et la rapidité avec laquelle il s'est produit sont dus à l'initiative d'une ou deux maisons de Paris, qui ont su reconnaître les aptitudes industrielles particulières là où elles se rencontraient, les encourager dans leurs entreprises, les aider de leur appui et offrir des débouchés sûrs à leurs produits.

C'est à ce moment qu'avait lieu l'Exposition de 1855.

L'industrie des chapeaux de paille est restée effacée à cette Exposition et elle n'a profité que des enseignements qu'elle y a puisés.

La marche progressive de la fabrication continuait, la consommation augmentant par degrés, lorsque survinrent les traités de commerce de 1860. Ce fut une ère économique nouvelle. A partir de ce moment la France plus largement outillée, arbitre du goût pour tous les produits manufacturés, put s'épandre largement au dehors, tout en prenant aux nations voisines ce qu'elles étaient mieux placées pour produire, se l'assimilant et pouvant souvent le réexporter après y avoir imprimé son cachet national. L'importation de tout chapeau de paille était à peu près libre, n'étant plus frappée que d'un droit de pesage de 10 francs par 100 kilogrammes, qui ne pouvait influer sur les transactions.

Vint l'Exposition de 1867. L'industrie du chapeau de paille, alors en pleine prospérité, tint à honneur d'y prendre part; elle y fut représentée par plusieurs des principales maisons de fabrication. Des produits d'une perfection irréprochable y luttaient entre eux pour le bon goût des formes et les soins dans le finissage.

La situation générale de l'industrie restait sensiblement la même encore. Cependant de graves événements étaient survenus, et de désastreux effets devaient en résulter dans la suite. Une grève des ouvriers chapeliers avait éclaté à Paris (1867-1868). La corporation était nombreuse et puissante; elle résista longtemps à tout essai de conciliation, mettant en péril l'existence des maisons de fabrication réduites à l'impossibilité de remplir leurs engagements. Le danger pressant, il fallut se tourner vers d'autres côtés; ce fut en partie vers les centres de fabrication de province, ce fut surtout vers l'Angleterre.

Celle-ci vit alors le marché français s'ouvrir largement pour elle et ne l'a plus abandonné. La grève porta ainsi un coup mortel à la corporation des ouvriers chapeliers parisiens. Pour se garder contre les effets d'un retour de grève, le commerce conserva ses relations avec l'Angleterre et les fabricants de province. Le nombre des ouvriers employés à Paris diminua peu à peu, si bien que cette grande corporation n'est plus aujourd'hui que l'ombre de ce qu'elle était jadis.

Ces événements n'affectèrent tout d'abord que l'industrie des chapeaux de feutre et de soie, mais celle des chapeaux de paille en subit le contre-coup. L'Angleterre avait une production de tresses de paille de très belle qualité qu'elle vendait en France; elle avait aussi des ouvrières couseuses habiles. Pourquoi ne pas nous apporter le chapeau fait? Cela devait réussir et le succès n'a pas manqué en effet. L'habitude se prenait. Le fabricant parisien, surtout, trouvait avantage à se décharger des soins et des chances de malfaçon de la fabrication; il lui était plus commode de recevoir le chapeau terminé avec le droit d'exiger des livraisons parfaites.

Bientôt la malheureuse guerre de 1870 éclatait; les transactions étaient arrêtées.

La paix, en nous enlevant une partie de notre territoire, nous faisait perdre toute la fabrication de chapeaux tressés d'une pièce établie en Alsace et en Lorraine. Paris, où la Commune avait interrompu les relations régulières plus longtemps qu'ailleurs, manquait sa saison de printemps; la clientèle cherchait d'autres sources d'approvisionnement et la décentralisation de la vente commençait pour progresser dorénavant. Les grandes réserves de marchandises à vendre disparaissaient peu à peu; la fabrication se réduisait de plus en plus aux articles de luxe, d'ailleurs seuls à leur place dans un milieu où la cherté de la vie est incompatible avec une production qui doit être industrielle, dans le sens qu'on attribue à ce mot, c'est-à-dire avec la fabrication de quantités de même espèce exigeant travail divisé et spécialisation de la main-d'œuvre.

Toute meurtrie encore des malheurs subis, la France se remit courageusement au travail. Une année presque entière d'interruption avait accumulé les besoins. On eut alors une période de prospérité factice qui donna l'illusion que peu de temps suffirait pour cicatriser les blessures. Du côté des nouvelles frontières de l'Est, on se mit vaillamment à l'œuvre pour rapatrier l'industrie alsacienne perdue, si utile aux campagnes comme complément à l'insuffisance des salaires agricoles, si précieuse aussi pour le travail national, parce que c'est une de celles où la main-d'œuvre entre pour la plus large part dans la valeur du produit.

Malheureusement depuis lors la crise s'est accentuée. La concurrence allemande a pesé lourdement sur l'industrie du chapeau de paille, et, dans des proportions plus considérables encore, celle de l'Angleterre non plus avec ses beaux articles, mais avec des produits nouveaux qu'elle s'était mise la première à fabriquer. C'était la Chine qui avec ses tresses entrait définitivement dans la lice; c'était la machine à coudre qui se substituait au travail manuel.

Les premières machines à coudre la tresse de paille, à point invisible et marchant à la vapeur, ont été introduites des États-Unis en Angleterre en 1868, puis la même année en France par une maison de Paris, qui les a exploitées avec privilège avant de les répandre dans la consommation.

Ces machines, commençant la couture par l'arête du bord du chapeau pour la terminer à la rosette, étaient excellentes pour tous chapeaux de formes régulières; mais pour la couture de certains chapeaux de femmes à formes très irrégulières, elles étaient

IMPRIMERIE NATIONALE.

insuffisantes. Divers essais furent faits pour commencer la couture par la rosette. La première machine employable ne parut qu'en 1878, et à partir de cette époque l'emploi de ces deux espèces s'est généralisé, concurremment avec celui de nouvelles machines françaises à point visible.

Depuis longtemps déjà, on avait rapporté de Chine des tresses de pailles bien faites, mais un peu dures et difficiles à coudre à la main; l'emploi ne s'en est largement répandu que lorsque la machine à coudre a été perfectionnée.

L'Angleterre était maîtresse du marché chinois; elle s'empara donc de la fabrication du chapeau en tresses de Chine cousu mécaniquement. La France suivit, mais elle est toujours restée tributaire des Anglais pour la matière première.

Une révolution était opérée dans la fabrication du chapeau de paille cousu; désormais la machine remplaçait la main; des machines perfectionnées servaient à mettre les chapeaux en formes; un outillage mécanique était devenu nécessaire.

Cependant le chapeau de latanier, bien que sa vente fût tombée comme celle de tous les autres dans des qualités inférieures, avait résisté à toutes ces attaques et la faveur lui était restée, quand un autre article chinois, le chapeau de jonc, dit *yoko*, a fait son apparition. Celui-ci, produit tout fait, tressé d'une pièce, d'un prix infime, a, malgré son apparence de vannerie, eu dès l'abord un succès prodigieux. Le chapeau de latanier en a été gravement atteint. Le chapeau nouveau prenait sa place pour toute la consommation inférieure. La défaveur a fait baisser les prix du latanier pour les rapprocher de ceux de son concurrent, mais la lutte n'était pas possible; l'écart était trop grand encore et puis le nouveau venu possédait la faveur publique.

Si ce chapeau a nui à un produit national, il a eu cependant une influence incontestable sur la consommation du chapeau de paille en France. Celle-ci s'est considérablement accrue et n'a pas cessé de grandir depuis, grâce aux nombreux articles créés pour séduire l'acheteur, grâce surtout à la modicité des prix auxquels on est arrivé. C'est cette variété de coiffures qui, avec le chapeau de laine à bon marché, a porté le coup le plus sensible à la production de la casquette.

L'Exposition de 1878 trouva l'industrie du chapeau de paille en pleine crise. Nos fabricants se demandaient alors s'il fallait abandonner la fabrication et si leur rôle ne devait pas se borner désormais à transformer les produits chinois. Néanmoins, ils exposèrent des articles très remarquables montrant les progrès accomplis dans le conditionnement et le finissage, dans l'emploi de nouveaux procédés de fabrication et de blanchiment et dans la mise en œuvre de nouvelles matières.

Une courte période de calme a suivi; aucun événement ne l'a troublée La revision même de nos tarifs douaniers et le renouvellement de nos traités de commerce ont peu préoccupé l'industrie française des chapeaux de paille. Une modification insignifiante a été insérée dans nos tarifs, modification platonique, car elle devait rester sans application notable. L'entrée est restée aussi libre que devant pour tous les chapeaux étrangers qui faisaient l'objet d'une importation effective. Notre exportation semblait large-

ment suffire pour compenser la concurrence à l'intérieur, mais cette exportation s'est vue peu à peu ralentie, sinon arrêtée par les barrières que nos voisins élevaient contre elle.

L'Allemagne d'abord, l'Autriche ensuite ont donné l'exemple de droits élevés, (0 fr. 25 par chapeau non garni, soit plus de 300 francs les 100 kilogrammes; 0 fr. 50 par chapeau garni, soit plus de 700 francs les 100 kilogrammes). L'Espagne a élevé les siens, la Suisse de même; en dernier lieu, l'Italie en a fait autant et dans une large mesure (0 fr. 25 par chapeau brut, 5 francs par chapeau formé). La Belgique menace; la Russie va doubler, dit-on, ses droits qui déjà étaient excessifs. Peu à peu, l'industrie française se trouve refoulée sur son propre marché, se heurtant à l'importation étrangère sans cesse croissante et que ne balancent plus des ventes compensatrices au dehors. Car l'importation du produit fabriqué a suivi une marche ascendante. Certains pays, qui nous fournissaient de la matière première seulement, se sont organisés spécialement en vue de nous livrer le produit tout fabriqué, opération où le moindre écart entre le prix de revient et le prix de vente est une aubaine, puisqu'il vient en surcroît des affaires précédentes.

Mais avant cette situation qui est actuelle, d'autres et de graves événements s'étaient produits et la compliquaient. Un nouvel article d'importation était entré dans la consommation courante, faisant une concurrence de plus aux produits nationaux; c'était le chapeau rotin.

Originaire de l'île de Java, ce chapeau était connu et employé depuis de longues années, mais il était toujours resté d'un prix relativement élevé et ne s'adressait guère qu'à la consommation de luxe. Des sortes plus ordinaires ayant été confectionnées et les prix devenant plus praticables pour la consommation courante, il se répandit rapidement, grâce à des qualités réelles.

La fabrication du chapeau latanier décrut alors dans une large mesure; elle s'est vue réduite à fabriquer des sortes ordinaires seulement, à prix intermédiaires entre le chapeau rotin et le yoko.

L'avilissement des prix de vente et la privation de débit pour les qualités supérieures ont eu pour effet de rendre cette industrie improductive. Elle semble pourtant en ce moment se relever un peu, en fabriquant des articles fantaisie exclusivement destinés à la vente des chapeaux de dames.

Toutes ces circonstances ont provoqué des changements profonds dans l'organisation de l'industrie des chapeaux de paille. En présence de l'envahissement des produits exotiques, nos fabricants se virent obligés, pour alimenter leurs ateliers, d'ajouter à leur ancienne fabrication courante, très réduite et devenue insuffisante, la transformation de ces produits et de leur imprimer un cachet personnel de nature à séduire le consommateur.

Désormais, le marché français des chapeaux de paille appartenait pour une large part aux produits étrangers. L'absence de droits d'entrée (ou des droits insignifiants)

y mettait en ligne égale avec les nôtres les chapeaux cousus de tous les pays voisins. En chapeaux tressés d'une pièce, les beaux articles, lataniers fins, panamas, ne trouvaient plus d'acheteurs voulant y mettre le prix. Le chapeau de latanier était étranglé entre le chapeau de jonc d'une part et le rotin de l'autre. La main-d'œuvre allemande se soumettait à toutes les baisses de salaires qu'on lui imposait, et la fabrication de ces deux articles reculait en France.

La surabondance de la marchandise offerte provoquait une telle concurrence et faisait baisser les prix à tel point, que le commerce n'était plus en situation de couvrir ses frais. Des ruines nombreuses ont été la conséquence de cette situation, frappant l'industriel par contre-coup. Quelques maisons de fabrication ont renoncé ainsi à la lutte.

Aussi l'Exposition de 1889 était-elle ce que ce désarroi industriel a pu offrir. Nos plus importantes fabriques de chapeaux de paille avaient cependant répondu à l'appel. Dans chaque vitrine, on voyait à côté de produits vraiment fabriqués en France, tous les produits étrangers se mêlant à eux et prenant quelquefois la première place. Certes, les grands efforts constatés sont dignes de tous les éloges; certes, l'adjonction de nouveaux articles conditionnés comme on a pu le voir, témoigne d'un travail infatigable et d'une souplesse industrielle très remarquable; mais nous n'en déplorons pas moins la ruine progressive du travail immédiat français. Quoi qu'on fasse du reste, nous ne pourrons jamais songer à lutter avec la main-d'œuvre asiatique.

Nos fabricants français peuvent légitimement espérer que les nouveaux tarifs douaniers appliqueront aux *chapeaux de paille dressés et garnis* les droits inscrits actuellement au tarif conventionnel pour les chapeaux d'*écorce de sparte*, etc., *dressés et garnis*, d'autant plus que c'est par suite d'une erreur et d'un malentendu, que seuls les chapeaux d'*écorce* sont frappés depuis 1881 d'un droit de 300 francs par 100 kilogrammes (droit équivalent à environ 0 fr. 20 par chapeau), tandis que les chapeaux de *paille* n'acquittent que le droit de pesage de 10 francs par 100 kilogrammes qui représente moins de 0 fr. 01 par chapeau.

Le même droit devait frapper tous les *chapeaux de paille*, cette dénomination étant prise dans son sens générique.

Le long exposé qui précède se rapporte exclusivement à la production des chapeaux pour hommes et pour femmes, destinés à la grosse consommation courante; il ne touche en rien les articles spéciaux de belle qualité pour hommes et surtout pour dames, qui se fabriquent pour la plus grande partie à Paris. Ces derniers ressortent plus spécialement du domaine de la mode et ne sont pas intéressés comme les précédents dans toutes ces questions économiques.

Nos principales maisons de Paris qui fabriquent pour la haute mode avaient tenu à honneur de montrer leurs produits, et l'affluence des visiteurs dans cette partie du salon de la chapellerie prouve que c'est toujours chez nous que l'étranger vient chercher ses modèles.

Main-d'œuvre.

La situation des ouvriers employés dans la fabrication des chapeaux de paille dépend de la nature de leur travail.

D'une façon générale, ce ne sont guère que les ouvriers hommes qui travaillent en atelier et au siège de l'industrie. Les femmes et les filles travaillent principalement à domicile, mais il y en a aussi d'agglomérées en atelier pour la couture mécanique, à moteur à vapeur et à gaz par exemple, et pour certains travaux de finissage comme la garniture.

Les hommes sont occupés à la préparation des matières premières, au blanchiment, à la teinture, aux apprêts et mise en forme.

En été, une partie des ouvriers hommes n'a pas de travail et s'occupe au dehors ou au travail des champs; ils ont souvent un métier à côté qui s'exerce dans la morte-saison. Celle-ci va d'ordinaire du mois de juillet aux premiers jours de novembre. En janvier jusqu'en mars, on fait des veillées assez régulières, le personnel ne suffisant pas dans cette période.

Les maisons de Paris s'occupant de la fabrication des chapeaux pour dames n'ont pas de ces mortes-saisons, parce que, faisant le feutre et la paille, elles commencent le travail du feutre aussitôt que cesse celui de la paille et *vice versa*.

Dans l'industrie des chapeaux tressés d'une pièce, chapeaux de latanier, panamas, le tressage est entièrement manuel; il se fait à domicile dans les campagnes; toute la famille peut participer au gain journalier et s'occuper en même temps aux travaux des champs, ou dans la morte-saison à toute autre industrie d'hiver.

Les salaires sont très variables : une moyenne ne saurait être établie, car elle ne concernerait que tel ou tel travail. On pourrait dans certaines industries indiquer 5 à 10 francs pour les hommes, quand dans d'autres, suivant les régions, il faudrait dire 2 fr. 50 à 5 francs. C'est affaire de localité et de genre.

Les écoles d'apprentissage n'offrent pas d'intérêt pour l'industrie des chapeaux de paille; comme pour les autres branches de la chapellerie, le seul apprentissage désirable est celui de la mécanique et de la chimie industrielle. Pour toutes ces questions nous nous référons à ce que nous avons dit plus haut dans les « Considérations générales ».

CHAPEAUX DE SOIE.

Le chapeau de peluche de soie est d'origine italienne; il apparut vers 1820. Les premiers chapeaux de soie ont dû être fabriqués avec de la peluche sortant de l'usine de la maison Spindler, de Crefeld.

Peu après on s'intéressa à ce chapeau en Angleterre, ainsi que l'indique un brevet pris le 20 novembre 1824 et ayant pour objet la fabrication des chapeaux de peluche de soie.

En tout cas, ce chapeau composé dans le principe d'une simple carcasse en carton recouverte de peluche n'eut qu'un succès très modéré.

Ce ne fut qu'un peu plus tard, vers 1827, lorsque l'on fit en France le premier chapeau de soie monté sur galette de feutre, qu'il commença à être d'un usage un peu plus fréquent.

En 1820, on commença à faire à Sarreguemines des essais de fabrication de peluche de soie ; enfin en 1832, MM. Massing frères, Pauly et Cie établirent à Puttelange une véritable fabrique de peluche. D'autres fabriques se créèrent successivement à Metz, à Berlin, puis à Lyon, Tarare et l'Arbresle : la fabrication se développa dans de telles proportions dans la vallée du Rhône qu'on y comptait, en 1848, 19 fabriques de peluche de soie pour tous usages.

C'est pendant cette période, en 1842, que fut inventée en Angleterre la galette de toile qui opéra une première révolution dans la fabrication du chapeau de soie. Puis, quelques années plus tard, un nommé Loiseau tenta à Paris de faire des chapeaux avec galette adhérente. Enfin, le 22 avril 1854, M. Laville prit son brevet pour la fabrication des chapeaux de peluche de soie avec coiffe adhérente et détermina ainsi une révolution nouvelle dans cette industrie.

Depuis lors, on n'a pas cessé d'améliorer d'une façon très sensible la fabrication du chapeau de soie, mais on peut affirmer que ce sont les années 1842 et 1854 qui ont vu s'accomplir les transformations les plus décisives et les progrès les plus importants.

C'est de 1860 à 1867 que la fabrication du chapeau de soie semble être à son apogée. La France tient la tête, puis viennent l'Angleterre et les États-Unis.

En 1867-1868 éclatent en France, à Lyon, mais surtout à Paris (comme nous l'avons déjà noté pour les chapeaux de feutre et de paille), des grèves qui entravent singulièrement la marche ascendante de cette industrie dans les deux centres de fabrication de notre pays et permettent à l'Angleterre de la développer à notre détriment.

Puis l'on voit se perfectionner partout la fabrication du chapeau de feutre et ce dernier chapeau empiéter en France, comme partout ailleurs, sur le terrain conquis par le chapeau de soie.

La guerre de 1870 n'a fait qu'accélérer ce mouvement, et, depuis lors, les exigences des ouvriers aidant, il n'a pas cessé de s'accentuer chez nous.

En somme, à l'heure présente, la fabrication du chapeau de soie se trouve cantonnée à Paris, Nîmes, Yvetot et Roubaix, et n'a plus à beaucoup près l'importance qu'elle avait il y a vingt-cinq ans, d'autant plus que cette industrie a perdu une grande partie de ses affaires d'exportation : on s'aperçoit que la machine n'y a pu pénétrer.

Elle était brillamment représentée à l'Exposition par les deux principales fabriques de Paris et par une importante fabrique d'Yvetot dont les produits ne laissaient rien à désirer comme conditionnement ni comme fini.

Actuellement la plus grosse production de chapeaux de soie se fait en Angleterre;

le chapeau anglais est du reste en faveur partout où on ne fabrique pas un peu grandement ce genre de chapeau.

Nous en trouvons également des fabriques très importantes aux États-Unis. Enfin on le produit en Belgique, en Autriche, en Allemagne (principalement dans les qualités inférieures), en Espagne, en Portugal, en Russie et dans nombre d'autres pays d'Europe et d'Amérique.

Mais on se rend compte, en considérant la diminution du nombre des fabriques de peluche pour chapeaux (il n'y a plus à proprement parler qu'une seule fabrique en France et trois ou quatre en Alsace pour alimenter le monde entier) et les quantités qui en sont actuellement produites, que partout la consommation a sensiblement diminué.

Nous avons laissé entendre plus haut que les ouvriers français et surtout parisiens ont contribué pour une bonne part, à un moment donné, à l'amoindrissement de cette industrie dans notre pays et à la diminution de nos exportations.

Le rapide historique de leurs associations qui va suivre ne manquera pas de le démontrer.

De 1816 à 1849, les ouvriers chapeliers parisiens de toutes catégories se sont formés successivement en diverses sociétés de secours mutuels, en tête desquelles se trouvait la *Grande Bourse* qui a été fondée dès le début.

Pour quiconque examine avec soin ce qu'ont été ces associations, il ressort clairement qu'elles n'avaient déjà d'autre but, malgré leur dénomination de sociétés de secours mutuels, que de donner aux ouvriers le moyen d'imposer leurs volontés aux patrons.

En 1849, toutes les sociétés se sont fondues en une seule, et c'est cette dernière qui a fomenté la fameuse grève de 1867-1868, grève qui a porté un coup si funeste à l'industrie de la chapellerie à Paris.

Les patrons ne s'étant pas suffisamment entendus et quelques-uns d'entre eux ayant cédé rapidement, les exigences des ouvriers ne connurent plus de bornes et ils devinrent les véritables maîtres de cette industrie qu'ils n'ont fait qu'amoindrir depuis, sans s'en rendre compte.

En 1880 fut formée la *Société générale* avec une cotisation facultative de 0 fr. 15 par homme et par semaine. En octobre 1882 cette société se transforma en syndicat et l'assemblée générale, dans sa séance extraordinaire de décembre 1882, rendit obligatoire, à partir du 1er janvier 1883, la cotisation pour tous les ouvriers chapeliers.

En septembre 1883, la cotisation fut abolie pour être rétablie en juillet 1885.

A partir de ce moment, deux camps se formèrent dans le syndicat :

1° Les partisans de la *Société genérale* qui n'était devenue autre chose qu'une caisse formée pour fomenter et alimenter les grèves à Paris comme ailleurs ;

2° Les sociétaires voulant purement et simplement que la société ne s'occupât que de l'industrie chapelière *à Paris,* ainsi que le comportaient en fait ses statuts.

De là, une scission qui eut lieu le 25 septembre 1887. Les ouvriers de la seconde

catégorie formèrent alors un nouveau syndicat qui prit le nom de : « Chambre syndicale des ouvriers en chapeaux de soie ».

A l'heure actuelle, il existe donc à Paris deux syndicats ennemis, dont les membres ne veulent pas travailler ensemble dans le même atelier.

Les patrons en sont par suite réduits à n'employer que les ouvriers de l'un ou de l'autre de ces syndicats à l'exclusion de tous les autres; ils ont dû établir un *modus vivendi* avec ces syndicats pour permettre le contrôle des cotisations.

Les syndicats ouvriers savent donc exactement ce que font les patrons chapeliers et régissent pour ainsi dire chaque atelier en dehors des patrons.

C'est là une véritable tyrannie dont on pourra apprécier les conséquences, lorsque l'on saura encore qu'un patron n'a pas le droit de former plus d'un apprenti par catégorie tous les trois ans et qu'il ne peut lui faire enseigner son métier que par un homme travaillant aux pièces qui est payé par l'apprenti. On s'étonnera moins de cette docilité des patrons quand on remarquera que, dans cette industrie, on n'a pu jusqu'à présent substituer le travail mécanique au travail manuel.

Si l'on ajoute à cela que les façons ont doublé depuis vingt-cinq ans et que les salaires n'ont pas cessé d'augmenter au fur et à mesure que la production diminuait, on voit dans quelle situation précaire se trouvent les patrons chapeliers parisiens et combien, malgré tout leur bon goût et leur savoir-faire, ils ont de peine à lutter sur les marchés d'outre-mer avec la concurrence des fabricants étrangers qui, cependant, sont obligés de s'approvisionner de peluches en France et en Alsace.

CASQUETTES.

L'industrie des bonnets et casquettes remonte à une époque très éloignée : de tout temps, on a fait des coiffures avec des étoffes et des fourrures.

Les matières premières employées dans la fabrication des casquettes sont :

1° Les tissus de coton, de laine et de soie qui pour la presque totalité sortent de nos fabriques françaises ; des draps de provenance anglaise pour les qualités inférieures ;

2° Les peaux de lapin lustré dont la Belgique nous fournit les qualités ordinaires et Paris les qualités extra, puis toutes les autres fourrures.

C'est vers 1860 que la transformation s'est opérée dans cette industrie par la substitution du travail mécanique au travail manuel.

Partout à cette époque s'installent les machines à coudre, qui depuis, dans quelques ateliers, ont marché à la vapeur, et postérieurement les machines à découper les étoffes ; le repassage final se fait sur des formes en métal chauffées au gaz ou à la vapeur.

Cette transformation apporte une notable perfection dans le travail, une production plus importante et une diminution sensible dans le prix de revient.

La plus grande partie de notre production s'est toujours consommée en France ; à part quelques articles de bas prix venant d'Angleterre, très peu d'importation.

Notre exportation sur le continent et dans l'Amérique du Sud porte plutôt sur des articles recherchés pour leur bon goût que sur des articles de consommation courante.

Ces derniers du reste s'exportent en bien faibles quantités comparativement aux autres produits de la chapellerie, et nous luttons difficilement avec les concurrences étrangères, mieux placées que nous pour les matières premières de qualités inférieures ou la main-d'œuvre à bon marché.

Depuis que les prix très réduits du chapeau de laine et de paille en ont fait adopter l'emploi par les classes ouvrières, la consommation de la casquette a sensiblement diminué. Il s'en porte encore cependant, principalement dans l'Est, dans le Nord et en Normandie, où sont établies les fabriques les plus importantes.

Les diverses administrations de l'État, les grandes compagnies, un grand nombre de sociétés, les pensions et collèges fournissent un aliment assez important à cette fabrication avec leurs casquettes d'uniforme et képis.

Les képis et bonnets pour l'armée représentent aussi une production très intéressante ; mais ces articles ne sont pas du domaine de la classe 36 et se fabriquent du reste dans d'autres conditions que la casquette proprement dite, dans les ateliers tout spéciaux de fournitures militaires.

A côté de la casquette, on produit, à Paris surtout, les bonnets et coiffures fantaisie pour enfants qu'on pourrait à juste titre dénommer *articles de Paris*. Leur cachet tout spécial les fait rechercher dans tous les pays d'Europe et d'outre-mer où nous les exportons.

Nos principaux fabricants dans tous ces genres avaient tenu à honneur de prendre part à l'Exposition et nous offraient une grande variété de modèles.

Les femmes sont employées dans cette industrie dans la proportion des deux tiers ; la plus grande partie du travail se fait à domicile.

FOURNITURES POUR CHAPELLERIE.

Sous la désignation de *fournitures pour chapellerie*, on comprend généralement tout ce qui sert au finissage, à la garniture et à l'ornementation des chapeaux, notamment : les soieries et tissus de coton pour coiffes, les galons, les cuirs, puis tous les accessoires qui peuvent entrer dans la garniture, tels que mérinos pour dessous de bords, cordons élastiques recouverts de soie ou de coton, lacets de soie, boutons, boucles et ornements de toutes sortes en métal ou autres matières, etc.

Les satins tramés coton et les tissus analogues représentent la plus grande partie des soieries employées à la confection des coiffes de chapeaux. Ces tissus viennent tous de Lyon. La Suisse nous fournit une petite quantité de marcelines tout soie, article qui constitue un des genres spéciaux que ce pays est seul à produire.

Nous tirons d'Angleterre la plupart des tissus de coton dont nous nous servons pour faire nos coiffes communes, la fabrication d'une partie de ces articles n'existant pas encore en France ou n'étant pas encore parvenue chez nous au degré de bon marché voulu.

Nous n'avons pas à nous étendre sur la fabrication des tissus de soie ou de coton qui sont du ressort de classes autres que la classe 36 ; ces questions seront traitées par de plus autorisés que nous en pareille matière. Mais nous croyons devoir donner quelques renseignements sur les galons et cuirs pour chapellerie exposés dans la classe 36, d'autant plus que sans doute ils seront, à cause de leur spécialité, délaissés dans les rapports de la rubanerie et de la maroquinerie.

Galons pour chapellerie.

Les matières premières employées dans la fabrication du galon pour chapellerie sont : les organsins et trames soie de France et de toutes provenances, les schappes torsion chaîne et torsion trame, les cotons retors ou filés de tous numéros.

Les soies employées varient suivant les qualités et les genres de galons ; les plus en usage sont les soies de Chine et du Japon qui entrent pour environ 60 p. o/o dans la consommation, les soies d'autres provenances pour environ 10 p. o/o, les soies de France pour environ 30 p. o/o.

Les droits qui frappent actuellement les soies d'Italie, antérieurement employées dans une proportion de 15 à 10 p. o/o, les ont fait délaisser.

Le fil et le coton filé pour les qualités inférieures, le coton retors pour les qualités moyennes et supérieures, sont employés dans la proportion de 80 p. o/o environ dans le tramage des galons de chapellerie. Ces cotons retors ou filés, qui sont *matière première* pour la fabrication des galons de chapellerie, payent les mêmes droits à l'entrée en France que les galons *tout fabriqués* venant de l'étranger, ce qui met notre production dans un état d'infériorité manifeste.

En 1855, le galon était fabriqué sur des métiers primitifs mal montés ; les matières employées étaient la soie de France en organsin et trames et des cotons généralement mal filés, ce qui produisait des articles médiocres à tous les points de vue.

En 1867, l'outillage des filateurs de coton et des passementiers s'était notablement perfectionné et on obtenait déjà des articles assez corrects ; mais l'importation des soies étrangères étant encore peu importante, on employait en majorité les soies de France dont les prix restaient toujours élevés.

En 1878, les efforts faits par les marchés lyonnais et stéphanois pour l'introduction en France de grandes quantités de soies étrangères ont fait baisser les prix de cette matière. Les filateurs de coton apportent alors des modifications progressives à leur fabrication et produisent des cotons beaucoup mieux filés et à meilleur marché.

A partir de cette époque, la production du galon pour chapellerie est devenue de

plus en plus importante ; les métiers ont subi diverses transformations permettant de produire plus vite et à des prix moins élevés.

Depuis 1878, la concurrence étrangère, notamment celle des Allemands, est devenue très redoutable même sur notre propre marché, et il a fallu un travail incessant de la part des industriels, qui produisent la matière première, l'outillage et l'article manufacturé, pour arriver à tenir tête à cette concurrence.

Les améliorations successives apportées à l'outillage ont amené une production plus rapide et plus correcte.

Les ouvriers employés à la fabrication des galons pour chapellerie sont pour la plupart possesseurs d'un ou de plusieurs métiers (quatre au plus); ils travaillent à façon pour les fabricants leur offrant les meilleurs prix. Ce sont des entrepreneurs occupant eux-mêmes des ouvriers compagnons, qu'ils payent à demi-façon nette, les frais étant tous à la charge de l'ouvrier maître.

Il n'existe pas d'usines à proprement parler ; certaines maisons ont quelques métiers sous la main pour faire des essais, des travaux spéciaux ou des échantillons ; mais la grosse production se fait au dehors.

Les ouvriers maîtres passementiers sont généralement outillés pour fabriquer du ruban et du galon. Quand le ruban est en faveur, comme cet article est plus avantageux, ils délaissent momentanément le galon ; de là pénurie d'ouvriers, comme c'est le cas depuis trois années et augmentation passagère de façons. La morte-saison arrive pour eux quand le ruban cesse d'être à la mode.

Les hommes et les femmes sont employés indistinctement à la fabrication du galon ; les hommes se chargent de faire les apprentis. Les femmes sont aussi employées en grand nombre à préparer le travail des passementiers et à le terminer ; ce sont les *dévideuses, ourdisseuses, canneteuses, émoucheuses* et *plieuses.*

Le salaire des ouvriers qui travaillent à façon est très varié et il est difficile d'en déterminer la moyenne exacte. Il dépend de l'habileté des ouvriers, de la qualité et de l'importance de l'article à produire, des lieux de fabrication, de l'activité ou de la pénurie des affaires.

Le système adopté entre patrons et ouvriers est celui de l'offre et de la demande ; à chaque chargement le prix est débattu, accepté ou refusé.

Quand le travail est abondant, le salaire est plus élevé; dans le cas contraire, l'ouvrier se montre naturellement moins exigeant.

On peut toutefois, sans crainte de trop s'écarter de la vérité, avancer que les hommes gagnent de 5 à 6 francs par jour et les femmes de 2 fr. 50 à 3 francs, et que les salaires sont plus élevés en France qu'en Allemagne et en Italie, nations avec la concurrence desquelles il nous faut constamment compter.

A la différence de la plupart des industries de la classe 36 qui sont montées mécaniquement et où l'apprentissage du métier proprement dit n'existe plus par suite de la division du travail, l'industrie des galons, malgré les nombreux perfectionne-

ments qui y ont été apportés, est restée soumise en grande partie à ses anciens procédés et l'organisation d'un apprentissage sérieux s'impose à elle.

Aussi le développement d'écoles d'apprentissage et professionnelles ne pourrait-il produire que de bons résultats. Leur influence ferait abandonner les vieilles idées routinières et rendrait l'ouvrier plus apte à vaincre les difficultés de son métier. Ainsi se formeraient d'une façon théorique et pratique quantité d'ouvriers habiles, capables de devenir d'excellents contremaîtres, ouvriers maîtres ou employés. Du reste, des essais dans ce sens se font depuis quelque temps.

La fabrication du galon pour chapellerie est concentrée aujourd'hui dans une seule région : le Rhône, la Loire et la Haute-Loire. Autrefois Paris possédait aussi quelques fabriques de galon, qui ont disparu à cause de la cherté de la main-d'œuvre et de la difficulté du recrutement d'un personnel ouvrier tout spécial.

Lyon qui, à bon droit, jouit toujours du privilège de la fabrication des beaux galons, compte au plus 300 métiers fabriquant continuellement cet article, et ce nombre tend chaque jour à diminuer par suite de l'augmentation des prix de façons.

Saint-Étienne, dont l'immense outillage pour rubans permettrait de fournir au besoin des milliers de métiers propres à la fabrication du galon, ne compte lui-même que 300 à 400 métiers occupés couramment au travail de la chapellerie. Les fabricants de cette ville, comme ceux de Lyon du reste, pour payer les façons meilleur marché, font fabriquer les galons de qualités inférieures à Bourg-Argental (Loire) et à Saint-Didier-la-Séauve (Haute-Loire), localités où existent aussi d'importantes maisons s'occupant uniquement de la fabrication du galon pour chapellerie.

Bourg-Argental compte environ 200 métiers et Saint-Didier-la-Séauve, y compris un certain nombre de communes voisines, environ 1,000 métiers ; ce qui fait un total de 1.800 à 2,000 métiers (nombre facile à doubler si besoin était), occupant 4,000 ouvriers et ouvrières et produisant annuellement environ 40 millions de mètres de galon d'une valeur approximative de 8 millions de francs.

L'industrie des galons pour chapellerie réclame instamment, dans les nouveaux tarifs de douane, le maintien de l'entrée en franchise des soies de toutes provenances ; elle demande aussi l'entrée en franchise des cotons et des filés de coton, afin de pouvoir lutter à armes égales avec la production étrangère qui menace son marché intérieur et lui fait une concurrence très redoutable sur les marchés d'outre-mer, où se développe journellement l'industrie des chapeaux de feutre et de laine qui fait une très grosse consommation de galons.

Comme toutes les industries du vêtement, elle désirerait un abaissement de prix sur les transports de chemins de fer et un délai beaucoup moins long pour les transports de petite vitesse. A l'appui elle cite l'exemple suivant.

Une caisse de galons venant en petite vitesse de Lyon à Paris met le même temps et coûte le même prix que de Paris à New-York. La même caisse en grande vitesse de Lyon à Paris coûte trois fois autant que de Paris à New-York.

Les galons exposés dans la section française nous permettaient de constater à quel degré de perfection cette fabrication est parvenue depuis quelques années. Nous avons regretté de ne pouvoir établir aucune comparaison avec les productions étrangères; l'Angleterre, l'Autriche, l'Italie et la Suisse n'avaient rien exposé.

Cuirs pour chapellerie.

La matière première qui sert à la fabrication des cuirs pour chapellerie est la peau de mouton tannée au sumac ou à l'écorce de chêne : cette dernière s'appelle *basane* ; On utilise aussi en très petites quantités la peau de vachette et de veau.

La peau de mouton s'emploie en *peau pleine* ou en *peau sciée*. Par peau sciée on entend une peau séparée en deux dans le sens de son épaisseur. La partie extérieure de la peau, appelée *fleur*, est celle qui sert à faire le cuir à chapeau; la partie intérieure, appelée *chair*, est destinée à d'autres usages sous le nom de *chamois*.

La production des cuirs à chapeaux en peau pleine est essentiellement française. Nous tirons les cuirs en peau sciée d'Angleterre, de Belgique et d'Allemagne; leur qualité est très apparente et leur prix moins élevé.

Après avoir passé par toutes les phases de la fabrication, de la teinture, du glaçage ou du quadrillage, les peaux sont découpées, suivant un cintre déterminé, en bandes d'environ 60 centimètres de longueur; leur largeur varie suivant la hauteur des chapeaux auxquels on les destine. Une fois découpées, ces bandes sont surjetées dans toute leur longueur sur l'arête qui doit être cousue au chapeau.

On fabrique en France trois genres de cuirs bien distincts, généralement dénommés :

Article de Paris ;

Article de Riom ;

Article de Carcassonne.

Depuis fort longtemps, l'industrie du cuir à chapeau existe à Paris; mais jusqu'à une époque rapprochée elle n'avait pu y prendre un grand développement, à cause du prix trop élevé de la main-d'œuvre et de la difficulté qu'on éprouvait à y faire surjeter les cuirs.

Une ouvrière travaillant à la main ne pouvait surjeter qu'environ trois douzaines de cuirs dans une journée; même en payant fort cher, il était impossible de recruter un personnel spécial assez nombreux pour suffire à une production importante.

Les fabricants étaient obligés d'envoyer surjeter leurs cuirs en Auvergne; c'était long, coûteux et la marchandise risquait de se détériorer pendant ces allées et venues.

Forcément, Paris devait se borner à la fabrication des articles de choix, mieux finis, destinés à la vente de luxe, et que, pour diverses raisons, la province ne pouvait produire.

Mais, il y a quinze ans environ, il s'est opéré dans l'industrie une transformation qui a ramené le centre de la fabrication à Paris. La machine à coudre, ayant été appli-

quée au surjetage des cuirs, et ayant remplacé le travail à la main, l'écart du prix de main-d'œuvre qui existait avec les fabriques de province a disparu. On est arrivé dès lors à produire de grandes quantités avec un personnel restreint; une ouvrière peut aujourd'hui surjeter 50 à 60 douzaines de cuirs par jour.

Autrefois, les fabricants de cuirs pour chapellerie fabriquaient ce seul article exclusivement; depuis quelques années d'importantes fabriques de maroquin de Paris ont ajouté à leur production celle des cuirs pour chapeaux, ce qui leur permet de traiter cet article beaucoup plus largement et plus industriellement.

Les peaux employées à Paris sont des peaux du midi de la France, dont la nature moins grasse que celle des peaux du Nord convient mieux à cette fabrication. Tannées au sumac dans les départements du Var et des Bouches-du-Rhône, elles sont teintes par nos maroquiniers parisiens, qui savent obtenir les nuances les plus claires et les plus vives et leur donner le glaçage ou les différents grains si recherchés pour la garniture de la belle chapellerie.

Grâce à l'extrême bon marché de ses façons, jusqu'en 1870 environ, Riom resta le centre de production le plus important pour les cuirs à chapeaux. On y employait des peaux de mouton d'Auvergne, préparées spécialement pour cette fabrication dans les tanneries de Maringues (Puy-de-Dôme) qui tannaient à l'écorce.

Des villages entiers étaient occupés au surjetage; les femmes y trouvaient une augmentation de salaire, sans quitter leur ménage ni abandonner les travaux des champs. La consommation, moins difficile qu'aujourd'hui, se contentait alors des quelques couleurs havane ou foncées, les seules qu'on pût appliquer sur des peaux déjà foncées par le tannage à l'écorce; le quadrillage au tambour suffisait. Aussi le cuir de Riom, quoique moins beau et moins soigné que celui de Paris, a-t-il trouvé pendant longtemps un écoulement considérable.

A côté des articles fabriqués à Paris et à Riom se place un produit de qualité tout à fait inférieure, connu sous le nom de *cuir de Carcassonne*. Il se fabrique dans le midi de la France en grande partie avec des peaux étrangères, peaux du Levant ou peaux de la Plata, provenant des mégisseries de Mazamet. Ce genre de cuir très bon marché n'est employé que pour les chapeaux de basse qualité et pour les casquettes.

Mais aujourd'hui, prise entre la concurrence de Paris qui produit beaucoup plus beau à prix à peu près égal pour les cuirs en peau pleine, et celle de la Belgique pour les cuirs en peau sciée qui coûtent sensiblement meilleur marché, la production de l'Auvergne diminue de jour en jour et tend à disparaître.

Deux mots maintenant au sujet des cuirs fabriqués à l'étranger.

La nature trop grasse des peaux de mouton du Nord en rend l'emploi difficile en peau pleine pour cuirs à chapeaux; c'est pour cela que les fabrications anglaise, belge et autrichienne sont presque exclusivement faites en peaux sciées.

L'article ainsi produit a une belle apparence, mais est loin d'avoir la qualité du cuir français, contre lequel cependant il lutte avec avantage, grâce à la modicité de ses

prix, surtout sur les marchés d'outre-mer, où l'apparence et le bon marché sont plus recherchés que la qualité.

La concurrence de la Belgique en cet article est assez redoutable pour nous, à cause de la différence des prix de main-d'œuvre dans les deux pays.

Deux maisons seulement, l'une de France, l'autre de Belgique, cette dernière très importante, représentaient l'industrie des cuirs pour chapeaux à l'Exposition de 1889.

FLEURS ET PLUMES.

FLEURS ARTIFICIELLES.

Matières premières.

L'expression *fleurs artificielles* sert à désigner quatre sortes d'articles qu'il importe de distinguer nettement : 1° les fleurs, feuillages et fruits que les femmes emploient pour orner leurs coiffures et leurs toilettes; 2° les fleurs, plantes, arbustes et arbres destinés à la décoration des appartements; 3° les fleurs et bouquets pour églises; 4° les couronnes mortuaires.

La fabrication de ces divers articles nécessite l'emploi d'une infinité de substances.

Pour les fleurs et les feuillages, l'industrie utilise un grand nombre de tissus : des tissus de soie, notamment le taffetas, le florence, le satin, la gaze, les velours et les peluches; certains tissus de fil comme la mousseline et la batiste, et divers tissus de coton, dont les principaux sont le nansouck, le jaconas, la percale, le madapolam, les satins et velours de coton. En même temps que ces étoffes, elle emploie de nombreuses espèces de papier, la serpente anglaise, le carré bulle, la coquille, l'imitation mousseline, les papiers d'or et d'argent, etc. Elle fait également usage, mais dans une mesure plus restreinte, de la baudruche, des plumes, du verre, de la cire et de différentes sortes de gomme.

Ces produits ne sont pas les seuls dont elle ait besoin. Il lui en faut bien d'autres : d'abord des matières colorantes pour teindre les divers éléments des fleurs et des feuillages dans la nuance qui leur convient, puis des ingrédients variés pour leur donner le fini nécessaire, enfin, des fournitures de tout genre pour les assembler et les monter.

Les matières colorantes qui servent à la teinture sont toutes empruntées, aujourd'hui, à la riche série des couleurs à base d'aniline. On a renoncé depuis quelques années aux couleurs d'origine végétale qui coûtaient plus cher et offraient beaucoup moins de ressources comme variété de tons. Pour les opérations de finissage, on emploie les vernis et une foule d'autres corps, tels que la gomme arabique, la colle de poisson, l'amidon, la dextrine, la glycérine et les huiles; on a recours aussi, dans une large mesure, à certaines poudres brillantes ou colorées, dont les plus connues sont le pail-

IMPRIMERIE NATIONALE.

lon, le bronze, le brocart, la poudre étincelle et la poudre diamantée. Quant aux fournitures qui servent au montage, elles comprennent, outre des colles et autres substances agglutinantes, une nombreuse série de fils métalliques ou végétaux et les matériaux propres à la confection des tiges, c'est-à-dire le caoutchouc, la gutta-percha et la baleine. Tels sont les produits qui servent à fabriquer les fleurs et les feuillages.

Pour les fruits, on fait usage de plusieurs des mêmes matières et, en outre, de certains articles spéciaux, parmi lesquels il faut citer les bulles de verre, les bulles de cire, la gélatine et le coton brut. Les plantes d'appartement se font avec des matériaux identiques ou analogues, ayant en général subi une préparation particulière. Dans les fleurs pour églises, on emploie sur une grande échelle de menus objets de verroterie. Enfin la spécialité des couronnes mortuaires, qui utilise également la verroterie, fait intervenir en outre la porcelaine, les métaux ouvrés et certaines fleurs naturelles qui, convenablement desséchées et préparées, ont la propriété de se conserver fort longtemps.

On voit, d'après cette énumération, combien sont variées les matières premières que met en œuvre la fabrication des fleurs artificielles. De toutes les industries, c'est peut-être la seule qui ait besoin d'une telle quantité de fournitures différentes.

Presque tous les articles qui lui sont nécessaires se trouvent en France à d'excellentes conditions. Nos fabricants n'en demandent que très peu aux producteurs étrangers.

Ils achètent en Angleterre des velours de coton, certains tissus de qualité commune et des papiers. Autrefois, c'était à Amiens qu'ils se procuraient les velours; maintenant, ils les font venir de Manchester. Mais il s'est créé récemment dans les Vosges une maison qui produit de beaux articles et qui, vraisemblablement, parviendra à détourner à son profit le courant d'affaires qui se dirige actuellement vers Manchester. Pour les tissus de coton, nos industriels ne les demandent aux maisons anglaises qu'exceptionnellement, dans les moments de presse, lorsque la consommation étant très active, les fabriques de Saint-Quentin et des Vosges ne peuvent pas leur fournir tout ce dont ils ont besoin. Quant aux papiers, ils sont obligés d'en prendre beaucoup en Angleterre, certains articles, comme la serpente, ne se trouvant guère que dans ce pays.

De son côté, l'Allemagne nous envoie d'assez grandes quantités de matières colorantes et de poudres. On sait qu'elle est puissamment outillée pour fabriquer ces deux espèces de produits. Nous ne le sommes pas nous-mêmes suffisamment pour pouvoir nous passer de son concours.

Enfin, nous faisons venir d'Italie une notable fraction des articles de verrerie. Il existe à Venise, et dans quelques localités des environs, des ateliers célèbres où l'on travaille le verre très habilement. C'est là que nous nous approvisionnons en grande partie.

Au total, les matières premières que nous allons chercher à l'étranger ne représentent que 8 à 10 p. 100 des produits employés par nos industriels. C'est dire que la proportion est minime et qu'elle n'offre rien d'inquiétant pour le travail national.

Fabrication.

Il y a quarante ou cinquante ans, la fabrication des fleurs artificielles était encore dans l'enfance. Comme engins, matériaux et procédés de travail, l'ouvrier ne disposait que de moyens d'action tout à fait rudimentaires. Fleurs, feuillages, fruits, arbustes, etc., étaient traités sans goût, sans recherche d'élégance ou d'exactitude. Les fleurs par exemple — ceux qui en ont vu des spécimens peuvent s'en souvenir — n'avaient positivement aucune tournure. La plupart se faisaient en papier, les plus soignées en percale; mais papier et percale, de nature également grossière, n'avaient rien qui rappelât la finesse et l'aspect propre des tissus végétaux. Les tiges, toujours en fer ou en laiton, avaient une rigidité de choses mortes. Pour le coloris, on se contentait d'un à peu près. Quant à la forme, on ne se donnait pas la peine de la chercher; il suffisait qu'elle évoquât tant bien que mal le souvenir de la chose imitée. Les autres articles étaient à l'avenant.

A la place de ces produits barbares, on fait, aujourd'hui, des ouvrages dont l'exécution ne laisse plus rien à désirer.

Les fleurs, d'abord, sont devenues des merveilles de grâce, de légèreté, de vérité. Elles jouent si bien les fleurs véritables, qu'elles arrivent à nous procurer l'illusion la plus complète. Il n'est pas inutile de rappeler ici comment on est arrivé à ce résultat. Nous n'entreprendrons pas, bien entendu, d'exposer tous les perfectionnements de détail qui ont été successivement introduits dans leur fabrication. Il suffira d'indiquer les plus importants. On peut les ramener à quatre. Le premier a consisté dans la substitution de la tige flexible en caoutchouc à l'ancienne tige métallique rigide, innovation qui a permis de donner à la fleur une souplesse analogue à celle de la fleur naturelle. Le second perfectionnement a été d'employer, au lieu des matériaux imparfaits dont on s'était servi jusqu'alors pour les calices et les corolles, des tissus nouveaux simulant ceux des plantes elles-mêmes et les imitant parfois à s'y méprendre. En même temps on inventait, pour figurer les pistils et les étamines, des apprêts spéciaux reproduisant ces petits organes avec toute la délicatesse qu'ils ont dans la nature. Un troisième progrès, non moins considérable, a été accompli le jour où l'on est parvenu à remplacer les anciennes matières colorantes, qui ne fournissaient que des teintes brutales et criardes, par les couleurs à l'aniline, dont la gamme offrait des nuances infinies. Enfin, les anciens modèles, tous de convention, ont été abandonnés; on s'est mis à étudier la nature, on a pris le parti de la suivre scrupuleusement, et ainsi on est arrivé à donner aux fleurs artificielles une forme identique à celle de leurs originaux.

Des perfectionnements analogues ont été introduits dans la fabrication des feuillages. D'une part, on a imaginé des tissus et des papiers d'un grain spécial, dont le type change suivant qu'ils sont destinés à reproduire telle ou telle variété botanique, et qui, par là, se prêtent merveilleusement à la représentation des feuilles végétales. D'autre part, les presses qui servent à découper les feuillages et les moules d'acier gravés en

creux, au moyen desquels on leur imprime les ondulations nécessaires, ont subi une profonde transformation. De grands progrès surtout ont été réalisés dans la gravure des moules. A Paris, ce genre de travail a donné naissance à une industrie qui produit des chefs-d'œuvre achevés. Les graveurs du passage du Caire sont des artistes dont l'éloge n'est plus à faire.

Pour les fruits, on n'a pas obtenu de moins bons résultats. Jadis, on ne savait faire que des fruits en verre et en cire, d'apparence lourde, disgracieuse. Grâce à l'emploi de certaines préparations chimiques, on fait maintenant des fruits «mous», imitation tellement réussie des fruits naturels, que non seulement la vue, mais le toucher s'y laissent tromper.

La fabrication des plantes artificielles d'ornement s'est, de son côté, complètement modifiée. Quiconque se rappelle les «bouquets» et les «corbeilles» d'autrefois sait à quel point ces grossiers ouvrages étaient dépourvus de tout caractère artistique. Nous n'en sommes plus là aujourd'hui. Les fleuristes contemporains ont élevé leur industrie à la hauteur d'un art véritable, qui occupe un rang des plus honorables parmi ce qu'on est convenu d'appeler les arts décoratifs. Profitant avec intelligence des perfectionnements apportés à la fabrication des autres articles, ils sont arrivés à reproduire en toute perfection les fleurs rares, les arbustes, les arbres même de tous les climats. Non seulement ils ont su triompher de tous les obstacles que présentait l'exécution des travaux de ce genre, mais ils ont appris à les employer soit à la confection de menus ouvrages, soit à l'embellissement des intérieurs, avec une science de l'effet et un sentiment des colorations que ne renierait pas le plus habile de nos décorateurs.

La spécialité des fleurs pour églises a bénéficié naturellement des améliorations introduites dans les autres branches de production. Bien qu'en général les articles dont il s'agit soient surtout employés dans les modestes églises de campagne, bien qu'ils s'adressent par conséquent à une catégorie de consommateurs plus soucieux du bon marché que du reste, cependant il y a eu progrès sensible. Les vulgaires modèles du temps passé ont fait place à des modèles nouveaux, conçus et traités avec un goût dont on n'avait pas idée jadis.

Quant à l'industrie des couronnes mortuaires, elle s'est considérablement développée. Outre qu'elle a pour ainsi dire renouvelé la fabrication des couronnes en trouvant le moyen d'utiliser des produits dont on ne savait pas faire usage auparavant — la porcelaine, le métal et divers végétaux naturels tels que les graminées et les mousses — elle a grandement étendu ses opérations. Elle ne se contente plus de faire des couronnes, elle fait des objets funéraires de toute espèce, guirlandes et corbeilles en perles, ornements de jais, parures pour deuil, etc. La préparation des matériaux dont elle se sert a été perfectionnée dans la plus large mesure. La mise en œuvre en est aujourd'hui irréprochable.

Tandis que ces changements s'effectuaient dans les procédés de travail, un progrès d'un autre ordre s'accomplissait parallèlement. Les nouveaux outillages et les nouvelles

méthodes ont non seulement amélioré la production, mais ils l'ont simplifiée à tel point que le coût des fleurs a diminué notablement. La baisse des prix a déterminé un accroissement de consommation, et, celle-ci devenant plus active, les industriels, pour y suffire, ont dû augmenter leurs ateliers. On peut affirmer que, dans les quarante dernières années, la fabrication des fleurs artificielles a plus que doublé d'importance.

La rapide transformation de cette industrie et la perfection actuelle de ses produits sont dues, pour une large part, à la manière toute spéciale dont elle est organisée.

A Paris (c'est à Paris surtout qu'elle se pratique) chacune des quatre spécialités qui se partagent la fabrication, fleurs pour toilette, plantes pour appartements, bouquets pour églises, couronnes mortuaires, chacune de ces spécialités, disons-nous, est exploitée par des maisons distinctes. Mais chaque maison est loin de s'occuper de tout ce qui rentre dans son genre de travail : en général, une maison ne fait que certains articles, souvent même qu'un seul article, parfois qu'une partie seulement des opérations nécessaires à la confection de cet article. On distingue, par exemple, jusqu'à neuf ou dix espèces de fabricants de fleurs pour toilette : 1° les fabricants d'apprêts, c'est-à-dire de ces menus objets qui forment les éléments constitutifs des fleurs, feuillages et fruits; 2° les fabricants de fleurs fines; 3° les fabricants de fleurs courantes et communes; 4° les fabricants de feuillages fins; 5° les fabricants de feuillages courants et communs; 6° les fabricants de verdures, bruyères et fougères; 7° les fabricants de fleurs, boutons et feuillages d'oranger pour mariées; 8° les fabricants de fruits; 9° les fabricants qui montent ces divers articles en forme de piquets, guirlandes, parures ou corbeilles. Ce n'est pas tout.

Dans la plupart des cas, les fabricants que nous venons d'énumérer s'attachent exclusivement à produire un article particulier. Ainsi, parmi ceux qui s'occupent des fleurs fines, tel ne traitera que la rose, tel autre que la pâquerette, tel autre que les boutons, et ainsi de suite. A coup sûr, il n'y a pas une autre industrie où se retrouve un pareil morcellement du travail de production.

Il serait difficile d'imaginer un système qui favorise davantage les progrès de la fabrication. Les ouvriers, toujours appliqués à la même besogne, et à une besogne dont ils se rendent maîtres facilement, acquièrent une habileté de main, une virtuosité prodigieuse. De leur côté, les patrons peuvent consacrer tous leurs efforts à la recherche de modèles de plus en plus parfaits et à l'amélioration incessante de leur outillage et de leurs procédés. C'est ce qui s'observe à Paris. Chaque mois, presque chaque jour, il surgit une invention, un produit nouveau, une méthode nouvelle; au bout de l'année, toutes ces petites innovations accumulées ont fait progresser sensiblement l'industrie. Il n'en serait pas de même, assurément, si le travail se faisait dans de grandes fabriques menant de front la production de plusieurs genres d'articles. Dans de pareils établissements, l'attention se disperserait forcément sur une foule d'objets; on ne pourrait s'appliquer ni avec le même soin, ni avec le même succès à trouver du nouveau. En outre, des difficultés matérielles de toute sorte s'opposeraient à ce qu'on introduisit

dans la main-d'œuvre les mille petits changements qu'on y apporte, pour ainsi dire au jour le jour, chez les petits spécialistes dont nous parlons. On le voit bien en Allemagne. Là, il s'est créé des fabriques de fleurs qui ont le développement de véritables usines. Mais, bien qu'elles se bornent à copier nos modèles, elles ne peuvent même pas en suivre le perpétuel renouvellement.

L'industrie des fleurs artificielles a été longtemps une industrie presque exclusivement française. Actuellement, elle est répandue un peu partout, mais elle a gardé en France son siège principal et elle y est exercée avec plus d'habileté que partout ailleurs.

C'est à Paris, nous l'avons indiqué, qu'elle a son centre le plus important. Les fleuristes parisiens n'ont pas de rivaux dans le monde. Pour les articles fins, personne ne peut leur disputer la palme; pour les articles courants et communs ils ont au dehors des concurrents, mais dont les produits ne luttent avec les leurs qu'au seul point de vue du bon marché. Il y a quelques années, cette concurrence commençant à leur faire tort, ils ont entrepris de fabriquer, à leur tour, à très bas prix. Leur tentative a été couronnée d'un complet succès. Ils ont pu ainsi reconquérir presque entièrement le terrain perdu, si bien qu'aujourd'hui ils sont à la veille de voir leur ancienne supériorité reconnue de nouveau pour tous les genres d'articles.

Les causes de cette supériorité sont faciles à démêler. Nous avons fait connaître la principale; c'est l'extrême division du travail de fabrication. Il y en a une autre. Celle-ci réside dans les merveilleuses aptitudes de l'ouvrier parisien à exécuter tout ce qui est ouvrage de goût ou de luxe. Nous avons déjà signalé, à propos d'autres industries, les qualités qui font de lui un travailleur unique en ce genre; nous aurons plusieurs fois encore l'occasion de les mettre en relief dans la suite de ce rapport. Enfin, l'industrie parisienne a, sur toutes les autres, un avantage capital résultant de la manière dont est organisé chez nous le commerce des fleurs artificielles. Nos fabricants, comme on l'a vu, ne faisant chacun qu'un petit nombre d'articles ou même qu'un seul article, ne sont pas en mesure de vendre directement à la clientèle. Il leur serait encore plus difficile de se livrer au trafic d'exportation. Cet état de choses a fait naître une sorte d'industrie spéciale qui complète la leur, celle des négociants en fleurs. Ceux-ci sont de grands commissionnaires qui achètent à cent cinquante ou deux cents petits fabricants ce que chacun d'eux produit. En centralisant leurs achats ils constituent des assortiments tout à fait variés et aussi parfaits que possible. L'acheteur trouve chez eux tout ce dont il peut avoir besoin, et dans des conditions particulièrement avantageuses, car aucun fabricant, quelque bien outillé qu'on le suppose, ne pourrait avec ses propres moyens constituer des collections offrant un choix aussi étendu. Ces grands commissionnaires rendent à notre industrie un autre service. Ils écoulent ses produits au dehors; sans eux, l'exportation serait à peu près impossible, tandis que grâce à eux elle s'élève aux deux tiers environ de la production totale.

En province, la fabrication des fleurs artificielles n'a d'importance que dans quelques

grands centres comme Lyon. Mais elle est loin d'y avoir un développement comparable à celui qu'elle atteint à Paris. Il existe, néanmoins, presque dans chaque ville, une petite fabrication locale pour les besoins de la région. Seulement elle est bornée à la mise en œuvre d'apprêts venus de Paris et qui ne nécessitent, en général, qu'un travail des plus sommaires. Les articles qui se font ainsi en province sont surtout des articles d'église et des articles mortuaires de qualité commune, destinés à une clientèle peu sensible aux raffinements luxueux, mais très désireuse de dépenser peu.

A l'étranger, l'industrie qui nous occupe a pris, dans les trente dernières années, une notable extension. Auparavant, les nations qui nous entourent ne savaient fabriquer que les fleurs communes. Elles nous achetaient toutes les fleurs fines et presque toutes les fleurs courantes dont leur marché intérieur avait besoin. Tout cela s'est modifié. A l'heure actuelle, il y a à peu près partout une industrie indigène qui s'efforce de pourvoir aux demandes de la consommation locale, et qui, en deux ou trois pays, travaille même pour l'exportation.

C'est en Allemagne que cette fabrication étrangère est le plus développée. L'Allemagne, comme nous le disions tout à l'heure, a créé de grandes fabriques dont la production est facilitée par le bon marché de la main-d'œuvre et de certaines des matières premières qu'elles emploient. Ces fabriques font uniquement l'article courant et commun, surtout l'article commun. Elles sont parvenues à l'établir à très bas prix, ce qui leur a ouvert au dehors les débouchés dont nous étions seuls maîtres jadis. C'est pour lutter contre cette concurrence que nos fabricants se sont attachés, dans ces derniers temps, à livrer au commerce des produits aussi peu coûteux que possible. On a vu qu'ils y avaient réussi. Les ouvrages qui sortent des ateliers d'outre-Rhin ne supportent pas la comparaison avec les nôtres. L'Allemagne traite industriellement un article qui demande à être traité artistement. C'est là le secret de son infériorité. Ses grandes fabriques ne pourront jamais rivaliser, ni pour l'invention des modèles, ni pour le fini du travail, avec les petites maisons parisiennes dont nous faisions ressortir, il y a un instant, l'admirable organisation. D'ailleurs, l'industrie allemande n'a pas, comme la nôtre, le privilège d'être centralisée dans une ville où tout concourt à favoriser les progrès de la fabrication. Elle est dispersée dans plusieurs localités, la plupart de peu d'importance, milieux paisibles et monotones, qui ne poussent guère à la recherche de la nouveauté. Il existe, il est vrai, un certain nombre de fabriques à Berlin; mais Berlin, malgré ses modernes agrandissements, ne saurait être mis en parallèle avec Paris. On peut, en quelques années, à coup de millions, créer une grande ville, un grand centre industriel, on n'improvise pas une cité artiste à la manière de Paris et de Lyon; c'est là l'œuvre des siècles.

Après l'Allemagne, la Belgique s'occupe avec beaucoup de succès de la fleur artificielle. Elle produit aussi l'article à bon marché, qu'elle traite très convenablement.

L'Autriche est en train de développer notablement son industrie indigène. Elle imite assez heureusement les modèles parisiens. Vienne est un centre plus éveillé que Berlin

et la fabrication s'en ressent. Toutefois en Autriche comme en Allemagne la plupart des fleuristes étant installés en province, la situation présente les mêmes inconvénients.

L'Italie a toujours su travailler le verre dans la perfection. Depuis longtemps nous lui achetons une bonne part des verroteries que nous employons à la confection des ouvrages en perles. Elle nous fournissait même, dans ces dernières années, des ouvrages à demi montés que l'on achevait à Paris. Récemment, des maisons vénitiennes se sont mises à fabriquer des articles complets d'après nos modèles. Comme la main-d'œuvre est à un prix exceptionnellement bas dans la région (1 fr. 50 à 2 francs par semaine), elles produisent à d'excellentes conditions.

D'autres pays, notamment les États-Unis et l'Angleterre, ont aussi une fabrication locale importante, mais beaucoup moins développée que celle des nations dont nous venons de parler. Dans l'Amérique espagnole, on fait beaucoup de fleurs artificielles d'un genre spécial, en paille, cire, coquillages, etc., c'est-à-dire avec des matériaux qui, à première vue, paraissent aussi peu propres que possible à cet emploi.

Main-d'œuvre.

Le personnel ouvrier se compose de femmes pour les trois cinquièmes, d'hommes pour un cinquième et d'apprentis des deux sexes pour le surplus. Ces chiffres ne s'appliquent qu'à l'ensemble. La proportion change suivant les spécialités; ainsi, dans les ateliers où l'on fabrique les fleurs et les fruits, on ne compte que 2 p. 100 d'hommes, tandis que dans les ateliers où l'on fait l'article feuillage, l'élément masculin forme la moitié de l'effectif.

Le salaire est, en principe, proportionné à la capacité du travailleur. Quelques ouvriers, exceptionnellement habiles, sont payés au mois, d'autres à la journée; la plupart le sont à l'heure. A Paris, le taux moyen du salaire est de 6 à 7 francs par jour pour les hommes, de 3 à 5 francs pour les femmes, de 1 fr. 75 à 2 francs pour les apprentis. Il est donc assez élevé. Ajoutons que bon nombre d'ouvrières sont nourries par la maison qui les emploie. En aucun pays le personnel n'est aussi bien rétribué.

Les grèves sont inconnues dans la corporation. Comme il n'y a pas et qu'il ne peut pas y avoir uniformité dans le mode de rémunération de la main-d'œuvre, il ne s'est jamais produit de coalition d'ouvriers et les fabricants n'en craignent pas.

Presque tout le travail se fait en atelier. Il ne saurait, du reste, en être autrement. Toutefois, il arrive assez souvent que les ouvrières occupées au montage des fleurs emportent chez elles, après la journée finie, de l'ouvrage qu'elles font le soir pendant la veillée, ce qui leur procure un petit gain supplémentaire.

Les ouvriers subissent chaque année deux mortes-saisons, qui coïncident avec le ralentissement de la fabrication dans les autres branches de l'industrie de la toilette. Ces mortes-saisons sont en général de courte durée et n'occasionnent pas de souffrances excessives. Grâce à l'élévation des salaires, il est facile à l'ouvrier rangé de faire des

économies qui le mettent à l'abri des privations pendant le chômage. Le travail, au surplus, ne cesse jamais complètement. Il n'y a qu'une diminution des heures de présence à l'atelier, entraînant une réduction de salaire correspondante.

Inversement, à certaines époques de l'année, la fabrication augmente d'intensité. C'est le moment où les clientes des modistes et des couturières renouvellent leurs robes et leurs chapeaux. Il faut alors, pour suffire aux besoins de la consommation, demander un surcroît de travail au personnel. On allonge les journées et on relève les salaires. Les ouvriers se prêtent généralement de bonne grâce à ce qu'on exige d'eux en pareil cas. Mais ces périodes de surproduction n'en causent pas moins d'assez sérieux embarras aux patrons qui, même en faisant appel à toute la main-d'œuvre disponible, ne parviennent pas toujours à se procurer les bras nécessaires.

Un autre phénomène économique exerce une action très sensible sur l'industrie des fleurs artificielles et par contre-coup sur la situation des ouvriers. Il y a des séries de cinq ou six années consécutives où la mode fait prévaloir l'emploi des fleurs dans les ajustements féminins; il y en a d'autres où, au contraire, ce sont les plumes, les rubans ou les dentelles qui y tiennent la première place. Dans ce dernier cas, la fabrication des fleurs diminue parfois de plus de moitié. Alors, les ouvriers souffrent cruellement. Beaucoup se découragent, abandonnent leur métier et vont chercher ailleurs des moyens d'existence. Puis, quand les affaires reprennent, ils se remettent pour la plupart à leur ancienne profession. Cette dispersion et cette reconstitution périodiques du personnel causent plus d'une difficulté à l'industrie. Pour y remédier, quelques maisons ont entrepris d'exercer leurs ouvriers à faire indifféremment la fleur et la plume, afin de pouvoir les employer alternativement à l'un ou à l'autre genre de fabrication, quand la mode vient à changer. L'idée est excellente, mais l'expérience est encore trop récente pour qu'on puisse dire si cette tentative donnera tout ce qu'on en espère.

Les considérations qui précèdent ne s'appliquent, bien entendu, qu'à celles des branches de l'industrie du fleuriste qui relèvent de la mode. Il est clair que les maisons qui fabriquent les articles destinés à la décoration des églises ou les couronnes mortuaires n'ont à subir ni mortes-saisons, ni ces crises périodiques dont il vient d'être question. De leur côté, les spécialistes qui font les plantes et arbustes pour appartements n'ont à compter qu'avec des mortes-saisons de courte durée.

L'apprentissage des ouvriers et ouvrières se fait presque exclusivement à l'atelier. Pour la grande majorité d'entre eux, il est extrêmement rapide. Dans beaucoup de maisons on parvient à les former en six mois. En effet, le travail étant divisé à l'infini, l'ouvrier n'a jamais à exécuter que des opérations peu compliquées, toujours les mêmes. Il se met donc très vite au courant. Certaines personnes en concluent que des écoles professionnelles ne rendraient aucun service à la corporation. Nous n'avons pas de données suffisantes pour contester, preuves en main, cette assertion. Il nous semble cependant qu'elle peut être contredite. Nous sommes porté à croire que, tout au moins pour la fabrication des articles de choix, il y aurait avantage à donner aux apprentis

les mieux doués une bonne éducation artistique. Dans un métier comme celui-là, qui repose sur l'imitation scrupuleuse de la nature, il importe que l'ouvrier, celui du moins qui n'est pas un simple manœuvre, sache bien dessiner, marier les couleurs avec goût, étudier et copier ses modèles avec intelligence et ingéniosité. Et, tout cela, il ne peut guère l'apprendre, on en conviendra, que dans une école professionnelle.

Hâtons-nous de dire qu'à défaut d'une école proprement dite, il existe à Paris une institution qui en tient lieu dans une certaine mesure et qui joue en outre un rôle philanthropique des plus louables. Cette institution a été créée il y a vingt et un ans par les patrons fleuristes; elle porte le nom de «Société pour l'assistance paternelle des apprentis et apprenties de l'industrie des fleurs et plumes». Elle a pour but l'instruction et la moralisation des jeunes ouvriers des deux sexes. Elle a organisé des conférences, des cours gratuits d'enseignement élémentaire, des cours de dessin et une bibliothèque où fonctionne le prêt des livres. Tous les ans, elle ouvre un concours de fabrication et de monture auquel peuvent prendre part tous les apprentis, qu'ils lui soient ou non affiliés. Les lauréats reçoivent des récompenses et des encouragements. D'autre part, la société vient de créer, sous l'appellation de «groupes de famille», des pensionnats où les enfants qui, pendant la durée de leur apprentissage, ne pourraient habiter chez leurs parents ou leur patron, trouveront le vivre et le couvert à un prix modique, qui ne dépassera pas 50 francs par mois. Voilà, certes, une innovation des plus heureuses. Elle fait grand honneur aux hommes dévoués qui en ont eu l'initiative; nous espérons bien que leur exemple sera suivi. Par là et par tout ce qu'elle a fait jusqu'ici, la «Société de l'assistance paternelle» s'est placée au premier rang des institutions de protection patronale.

La corporation a fondé en outre une société de secours mutuels, qui lui est commune, comme la précédente, avec la corporation des plumes. Cette société compte de nombreux adhérents parmi les ouvriers et rend de très réels services.

Commerce.

Après ce que nous avons dit plus haut de la supériorité de la fabrication française dans tous les genres d'articles, on ne sera pas surpris d'apprendre que nos produits sont les seuls qui se vendent sur le marché intérieur. Les nations voisines où l'industrie des fleurs est le plus développée, l'Allemagne, la Belgique, l'Italie, ne parviennent à introduire chez nous qu'une quantité insignifiante de marchandises. D'après les statistiques douanières, cette importation ne monte qu'à une centaine de mille francs par année. Cela ne constitue pas une concurrence appréciable pour nos fabricants. Les produits allemands et belges importés en France sont des articles de basse qualité qui trouvent leur emploi dans certains ouvrages de modes destinés à l'exportation. Les articles italiens consistent en fleurs et parties de fleurs en perles qui se fabriquent à Venise ou dans les îles voisines à des prix fabuleux de bon marché, et que des maisons pari-

siennes achètent pour les monter. Depuis la rupture des relations commerciales entre la France et l'Italie, les envois de ce pays sont d'ailleurs tombés à rien.

A l'étranger, nos industriels priment leurs rivaux sur tous les marchés. Ils exportent leurs produits non seulement dans les pays qui fabriquent peu, mais encore dans ceux qui fabriquent le plus et le mieux après nous.

Vers 1855, ils ne faisaient pas plus de 3 millions d'affaires avec le dehors. Dans les années suivantes, le cercle de leur clientèle extérieure s'élargit tellement, qu'en 1875, ils arrivaient à lui vendre pour 21 millions de marchandises. Ainsi, en vingt ans, leur commerce avec les nations étrangères s'était développé dans la proportion de 1 à 7. Ce fut le point culminant de cette marche ascensionnelle. Il se produisit alors un temps d'arrêt; pendant quelque temps, nos exportations oscillèrent autour du chiffre qu'elles avaient atteint, puis, brusquement, elles fléchirent pour tomber au-dessous de 9 millions. Trois choses déterminèrent cette dépression : la création d'une industrie indigène dans des pays qui, jusque-là, s'approvisionnaient exclusivement chez nous; la concurrence de l'industrie allemande pour les articles à bas prix; enfin, et ce fut la cause principale, un de ces changements de la mode, dont nous parlions plus haut, qui fit abandonner les fleurs pour les plumes et les rubans. Depuis lors, la crise continue, mais elle tend à s'atténuer. A l'heure actuelle, nos exportations sont remontées à une douzaine de millions, et il suffirait d'un nouveau déplacement de la mode pour qu'elles regagnent leur ancien niveau.

Les pays qui nous achètent le plus de fleurs artificielles sont les États-Unis, l'Angleterre et l'Allemagne. Les États-Unis absorbent les trois septièmes de ce que nous écoulons au dehors, l'Angleterre deux septièmes, l'Allemagne un autre septième. Le reste va un peu partout, mais principalement en Espagne, en Suisse, en Autriche et dans l'Amérique du Sud.

Aux États-Unis, nos fabricants n'ont aucune concurrence à redouter pour les articles fins. Malgré l'énormité des droits de douane qui frappent leurs marchandises et en élèvent considérablement le prix, on les préfère à toutes autres. Pour les articles courants, et surtout pour les articles communs, ils ont à lutter contre l'industrie locale et l'industrie allemande qui fabriquent à très bon marché. Mais depuis que les maisons françaises ont entrepris de modifier leur outillage pour produire aussi à très bon marché, une réaction se manifeste en notre faveur, car, à prix égal, l'article français est toujours mieux conçu et plus soigneusement exécuté. En Angleterre, nous n'avons d'autres concurrents que les industriels du pays; les maisons allemandes ne font pas d'affaires. Nos produits jouissent là d'une réputation qu'il serait difficile d'ébranler. En Allemagne, nous vendons surtout des articles fins. Les manufactures locales fournissent naturellement tout ce qui est article de consommation courante et commune.

Notre exportation serait infiniment plus considérable sans les droits élevés qui grèvent nos marchandises dans presque tous les pays du dehors, aux États-Unis, en Belgique, en Allemagne, au Brésil et dans les républiques hispano-américaines. Nous ne

parlons pas de l'Italie, qui nous faisait autrefois des achats importants et avec qui nous n'avons plus qu'un mouvement d'affaires insignifiant depuis l'établissement des nouveaux tarifs.

Exposition de 1889.

En 1878, les fleuristes avaient organisé au Champ de Mars une exposition dont tous les amateurs ont gardé le souvenir. Jamais on n'avait rien vu d'aussi riche, d'aussi varié, d'aussi ingénieux.

L'Exposition de 1889 n'a pas eu la même importance. Non point sans doute que dans l'intervalle notre industrie ait décliné — nous avons vu le contraire — mais les exposants étaient en nombre beaucoup plus restreint et, naturellement, l'ensemble s'en est ressenti.

Le coup d'œil n'en était pas moins des plus flatteurs. Quelques maisons présentaient des fleurs pour chapeaux et pour toilettes qui nous ont paru le dernier mot du genre.

Il y avait aussi de fort beaux articles mortuaires. Les plantes d'appartement attiraient tous les regards; plusieurs vitrines, où l'on voyait côte à côte les fleurs les plus gracieuses de nos climats et les arbustes les plus rares de la flore tropicale, ressemblaient à de charmantes serres de salon. Ces vitrines faisaient grand honneur au sentiment artistique de nos industriels; ils sont décidément passés maîtres dans l'art d'appliquer leurs créations à l'embellissement de nos demeures.

La partie étrangère de l'Exposition n'offrait qu'un intérêt fort médiocre. L'Amérique du Nord et l'Angleterre, pays qui sont nos deux plus gros acheteurs, l'Autriche, la Belgique, la Suisse, l'Italie, s'étaient également abstenues. Seules, deux maisons espagnoles et quelques maisons de l'Amérique centrale, principalement du Salvador, avaient envoyé des articles de leur fabrication. Ces dernières nous montraient surtout des fleurs en cire, en écailles de poisson et en coquillages, qui ont dans ce pays une certaine vogue, mais qui, pour nous, ne sont guère que des objets de curiosité. L'Exposition ne nous a donc pas apporté les enseignements que nous aurions voulu y trouver. Mais le sentiment général est que, si les fleuristes des autres pays y avaient participé plus largement, nous aurions eu à accentuer plutôt qu'à atténuer les appréciations favorables que nous avons formulées sur l'industrie française.

PLUMES.

Matières premières.

A l'industrie du fleuriste artificiel se rattache par des liens étroits celle du plumassier. Pendant longtemps, ces deux industries ont été presque confondues et, si de nos jours elles ont fini par se séparer en se spécialisant, il n'en subsiste pas moins entre elles plus d'un point de contact. En tous cas les membres des deux corporations sont

restés intimement unis, grâce à une longue tradition de bons rapports mutuels et grâce à la similitude de leurs travaux. En effet, la profession du plumassier consiste, comme celle du fleuriste, à confectionner des parures, qui, bien que fabriquées avec d'autres matériaux que les fleurs, servent à peu près aux mêmes usages, c'est-à-dire surtout à l'ornementation du vêtement, de la coiffure et des accessoires de la toilette.

Le plumassier emploie deux sortes de produits, les plumes de fantaisie et les plumes d'autruche.

On appelle *plumes de fantaisie* les dépouilles de tous les oiseaux autres que l'autruche, dont le plumage se prête aux emplois que nous venons d'indiquer. Autrefois, ces plumes n'étaient empruntées qu'à un petit nombre de variétés ornithologiques, principalement à celles des régions tropicales, dont les couleurs ont un si remarquable éclat. Aujourd'hui, on utilise les plumes de toute origine, aussi bien celles des oiseaux les plus communs de nos climats que celles des oiseaux exotiques les plus rares.

Les premières proviennent, soit des espèces que nous avons domestiquées, le coq, le canard, le pigeon, le paon, la pintade, etc., soit des espèces qui vivent en liberté dans nos champs et nos bois, le faisan, le coq de bruyère, la perdrix, la caille, le geai, la tourterelle, le corbeau, la pie, le hibou, l'hirondelle, l'alouette et d'autres encore. Les oiseaux d'eau, tels que le martin-pêcheur, le râle et le héron; les oiseaux de mer, comme la mouette et le goéland, fournissent aussi leur tribut au plumassier. Voilà pour les volatiles de nos pays d'Europe.

Quant aux plumes que nous tirons des autres contrées, il faut renoncer à énumérer les espèces à qui on les emprunte. Ces espèces sont en effet innombrables; la plus simple liste prendrait les proportions d'un catalogue de cabinet d'histoire naturelle. Contentons-nous de citer au hasard le lophophore et le bengali de l'Indoustan, les perruches de Malacca et de l'Indo-Chine, le goura et l'oiseau de paradis de la Nouvelle-Guinée, les colibris, les oiseaux-mouches, le toucan, le hocco, le couroucou, le tangara d'Amérique, l'ibis et le flamand d'Égypte, les touimongas et les mille oiseaux aux couleurs étincelantes qui peuplent les forêts du continent africain.

La valeur des plumes est extrêmement variable. Elle dépend de leur rareté, de leur finesse, de leur coloris, de la difficulté que présentent leur préparation et leur mise en œuvre, enfin de la faveur que les caprices de la mode attachent momentanément à telle ou telle variété. En général les plumes qu'on tire des pays lointains sont beaucoup plus chères que celles qu'on se procure en Europe même. Non seulement elles sont plus belles et beaucoup plus recherchées, mais leur prix s'augmente d'une quantité de frais accessoires dont se trouve grevé le prix d'achat dans le pays d'origine. C'est principalement à Londres et à Paris que se fait le commerce des plumes de fantaisie. Paris est le plus important de ces deux marchés, à cause de l'extension qu'y a prise depuis longtemps la fabrication plumassière.

Ceci dit, nous passons à la plume d'autruche qui représente, à elle seule, un trafic aussi important sinon plus, que toutes les autres espèces de plumes ensemble. Nous

entrerons ici dans d'assez longs développements. En raison de la nouveauté et de l'intérêt des renseignements que nous avons pu recueillir, on nous pardonnera de nous étendre autant sur cette partie.

De nombreux témoignages nous apprennent que, dès la plus haute antiquité, les peuples de l'Orient employaient la plume d'autruche à l'ornement du costume et de la coiffure. De l'Orient, cet usage se répandit en Europe durant le moyen âge, principalement chez les nations occidentales. Quiconque a eu sous les yeux des estampes, représentant les armures de cette époque, a pu remarquer que le heaume des chevaliers et le chanfrein de leurs chevaux étaient souvent surmontés d'un panache de plumes d'autruche. A partir du XVIe siècle, on se servit couramment de ces plumes pour décorer les riches ajustements que portaient les personnages de marque. Au siècle suivant cette mode fut adoptée par les grandes dames. Elle fit fureur au XVIIe siècle, surtout sous Louis XVI et pendant la Révolution. Les gravures du temps de Marie-Antoinette et du Directoire nous montrent quel parti les élégantes d'alors savaient en tirer pour leur toilette.

La vogue des plumes d'autruche se maintint sous l'Empire; elle s'accentua à l'époque de la Restauration, et depuis lors elle est allée sans cesse en croissant. Aujourd'hui, ces plumes sont d'un usage tout à fait général : on les utilise de mille façons, dans le costume féminin, dans les coiffures militaires et dans vingt autres emplois.

Pour la clarté de ce qui va suivre, nous diviserons nos explications en deux parties. Nous parlerons successivement du commerce de la plume d'autruche avant et après 1870. A cette date, en effet, est intervenue une révolution économique qui a complètement modifié les conditions dans lesquelles l'industrie avait opéré jusque-là.

Jusque vers la fin du XVIe siècle, les plumes dont on faisait usage en Europe provenaient toutes ou presque toutes des États barbaresques. L'autruche était alors commune dans le nord de l'Afrique et du Sahara. Les indigènes de l'intérieur la chassaient avec acharnement en raison de la valeur qu'avait sa dépouille comme objet d'échange. Quand ils avaient recueilli une certaine quantité de plumes, ils les vendaient aux traitants des caravanes qui se dirigeaient vers la côte de la Méditerranée, et ceux-ci à leur tour les vendaient aux patrons des navires européens qui venaient trafiquer sur le littoral. Ces derniers — c'étaient d'ordinaire des Provençaux ou des Gênois — les rapportaient en Italie ou en France. Là elles passaient aux mains d'artisans spéciaux qui leur faisaient subir certaines manipulations, la plume brute ayant besoin d'être apprêtée avant de pouvoir s'employer dans la toilette. Les plumes que l'on tirait ainsi de l'Afrique du nord étaient appelées communément *plumes de Barbarie,* nom qui s'est conservé jusqu'à nos jours.

A partir du XVIIe siècle, comme la consommation augmentait sans cesse et que le trafic des plumes devenait de plus en plus lucratif, les habitants de plusieurs autres pays, où l'autruche vivait en troupes nombreuses, entreprirent de se livrer à ce commerce. On vit successivement entrer dans la circulation les «plumes d'Égypte», les

« plumes du Yémen » et les « plumes de Syrie ». Les premières venaient de la vallée du Haut-Nil et de la Nubie; les secondes de la Péninsule arabique; les dernières, de la Mésopotamie et du plateau de l'Iran. Enfin, dans les dernières années du XVIIIe siècle, deux nouvelles espèces de plumes firent leur apparition en Europe : c'étaient les « plumes du Cap » qui provenaient de l'Afrique du Sud, et les « plumes du Sénégal », qu'on se procurait sur côte du Sahara occidental, principalement aux environs du cap Bojador [1].

Chacune de ces variétés avait ses caractères propres, les animaux qui les fournissaient appartenant à des familles différentes. Les plumes de Syrie passaient pour les plus belles. Elles étaient très longues, fines, soyeuses, d'une parfaite élégance de forme. Celles d'Égypte, remarquables par leur souplesse et l'éclat de leur couleur, étaient également fort recherchées; on ne les mettait toutefois qu'au second rang. Ensuite, venaient les plumes de Barbarie, assez semblables à celles d'Égypte, mais de qualité légèrement inférieure. Les plumes du Cap, au duvet fin et maigre, étaient beaucoup moins estimées; celles du Sénégal moins encore. Quant à celles du Yémen, courtes, peu fournies, mal construites, on les considérait comme n'ayant relativement que peu de valeur.

Aux époques dont nous parlons, on n'estimait guère que les plumes blanches et noires, les blanches surtout. Mais ces plumes ne se trouvent que sur l'oiseau mâle dont elles ornent les ailes et la queue. Elles étaient donc fort rares et se vendaient par suite extrêmement cher. On appréciait peu alors les plumes grises qui garnissent les autres parties du corps du mâle et tout le corps de la femelle. Elles avaient même si peu de prix que la plupart du temps les chasseurs ne se donnaient pas la peine de les recueillir.

Les plumes de Syrie et du Yémen se centralisaient à Alep, où se tenaient des foires célèbres. Celles de Syrie étaient appelées pour cette raison *plumes d'Alep*, vocable qui est encore en usage aujourd'hui. Les négociants du Caire accaparaient celles de la Haute-Égypte. A Tripoli, à Tunis, à Tanger, d'autres négociants indigènes réunissaient dans leurs magasins celles des diverses provinces de l'Afrique du Nord. De ces villes, les plumes étaient dirigées sur Vienne et Livourne, où, à la longue, s'étaient créés des marchés importants pour le commerce de cette denrée. Dans la suite, quand les plumes du Cap commencèrent à entrer dans la consommation, il s'établit à Londres un troisième marché, pour les produits de l'Afrique australe; mais celui-ci resta longtemps bien au-dessous des deux autres comme chiffre d'affaires. Quant à la France, elle ne recevait que les arrivages du Sénégal, qui étaient insignifiants, et une petite quantité de plumes importée directement des États barbaresques. Mais, en dernière analyse, toutes ces marchandises venaient se déverser chez elle, car elle était le seul pays d'Europe où l'on sut apprêter la plume d'autruche. Ses ouvriers qui, dans le principe,

[1] L'expression *plumes du Sénégal* a été quelquefois employée dans une autre acception. Elle a servi jadis et sert encore parfois à désigner des plumes du Yémen. Il est difficile de s'expliquer comment on a été conduit à donner aux produits de cette provenance une pareille appellation.

partageaient ce travail avec les ouvriers italiens, étaient parvenus à le monopoliser complètement.

Telle fut l'organisation du commerce qui nous occupe jusqu'aux environs de 1870. A cette époque se produisit un grand changement.

Pour expliquer ce changement, nous sommes obligé de remonter à quelques années en arrière et d'entrer dans quelques détails, qu'il n'est certainement pas superflu de rappeler.

Vers 1850, les négociants européens avaient commencé à ne plus pouvoir se procurer les plumes d'autruche avec la même facilité qu'autrefois. La marchandise se raréfiait; les prix montaient d'année en année, et cette hausse de prix menaçait l'industrie plumassière d'une décadence prochaine, car le renchérissement était tel que bientôt les produits ne devaient plus trouver que peu d'acheteurs. C'est que les chasses avaient détruit tant d'animaux depuis trois ou quatre siècles, que le nombre en avait considérablement diminué. Déjà l'autruche avait presque disparu du nord de l'Afrique. Elle était d'abord redescendue vers le Soudan, où elle n'avait pas tardé à se faire rare. Puis elle avait émigré vers le Sud, où dans les immenses plaines de la région du Cap elle est très difficile à capturer. Sur le haut Nil, en Arabie et dans l'Iran, les mêmes causes avaient produit les mêmes effets. Malgré la prodigieuse fécondité de l'animal, on pouvait craindre qu'il finît un jour par devenir introuvable.

Cet état de choses ramena l'attention sur un projet qui plusieurs fois déjà avait été mis en avant, mais qu'on avait toujours considéré comme une chimère. On savait que les anciens étaient parvenus à domestiquer l'autruche, et que de nos jours certaines tribus de la Nubie gardaient des autruches en captivité, les employant comme bêtes de somme, ou bien récoltant leurs plumes et les exportant vers le Caire. On savait aussi que les Boers du Transwaal et d'Orange, au lieu de tuer les oiseaux qu'ils avaient forcés, se contentaient de les plumer et de les enfermer dans de vastes enclos, où l'on pouvait les reprendre plus aisément et les dépouiller de nouveau quand leur duvet avait repoussé. De ces faits certaines personnes avaient conclu que peut-être il serait possible d'instituer l'élevage méthodique de l'autruche, ce qui permettrait de régulariser la production de la plume et d'obtenir celle-ci à meilleur compte que par le passé. Ainsi que nous venons de le dire, les embarras qui se manifestaient sur le marché des plumes firent prendre en considération ce projet.

En 1856, « la Société d'acclimatation de France » mit la question à l'étude et provoqua des essais. Un négociant de Paris, M. Chagot, lui offrit généreusement son concours pécuniaire : il fit les fonds d'un prix de 2,000 francs, destiné à récompenser l'éleveur qui résoudrait pratiquement le problème de la domestication de l'autruche, en France, en Algérie ou au Sénégal.

Des expériences furent aussitôt tentées en divers endroits, en Provence, en Italie, à Alger, etc. La plus importante et la plus heureuse fut celle que conduisit M. Hardy, alors directeur de la pépinière du gouvernement général de l'Algérie.

Dès 1857, M. Hardy obtenait d'un couple d'autruches un jeune poussin bien constitué qui s'éleva parfaitement. Encouragé par ce premier succès, il apporta tous ses soins à préparer une nouvelle couvée, et le 13 mai 1858 il eut la satisfaction de voir sortir du nid neuf petits autruchons. Les années suivantes il obtint de nouvelles reproductions. Enfin, ayant rempli toutes les conditions imposées par le programme du concours ouvert par la Société d'acclimatation, programme qui exigeait que l'éleveur justifiât de la possession de six individus au moins, produits à l'état domestique et à la seconde génération, il remporta le prix qu'avait fondé M. Chagot. Ce prix lui fut décerné le 10 février 1862.

Ici s'arrête l'explication préliminaire que nous avions annoncée au lecteur. Nous allons indiquer maintenant quelles furent les conséquences des essais de M. Hardy et quels changements en sont résultés dans le commerce des plumes d'autruche.

M. Hardy avait démontré qu'avec des soins particuliers on pouvait assurer la reproduction et l'élevage de l'oiseau à l'état de domesticité. Restait à tirer parti de sa découverte. Mais comme il est arrivé souvent en pareil cas, si la France avait eu le mérite de tenter et de mener à bien l'expérience, ce fut l'étranger qui en profita. Stimulés par l'heureuse issue des tentatives de M. Hardy, les colons anglais et hollandais de l'Afrique du Sud organisèrent en grand l'élevage de l'autruche.

Dès les premières années les résultats dépassèrent toutes les prévisions. Les couvées réussirent si bien, les bénéfices réalisés furent si considérables, que bientôt il n'y eut pas une ferme dans toute la colonie du Cap, qui ne fût pourvue d'un parc à autruches. Quelques chiffres vont permettre de juger avec quelle rapidité la nouvelle industrie se développa. En 1865, année où commencèrent les opérations des éleveurs, on ne comptait dans le pays que 80 autruches domestiques. Dix ans plus tard, en 1875, un recensement officiel y constatait l'existence de 22,257 de ces oiseaux. En 1877 leur nombre avait passé à 32,247; en 1880 il atteignait 50,000. Naturellement pendant ce temps-là la production et le trafic des plumes suivaient un développement parallèle. Le Cap qui, en 1865, n'en exportait guère que 1,000 ou 2,000 kilogrammes, arriva progressivement à en exporter 30,000, 50,000, 70,000 et 80,000 kilogrammes. En 1881 son exportation atteignit 87,706 kilogrammes, représentant une valeur de 22 à 23 millions de francs. A cette date, les plumes étaient devenues, après les diamants et les laines, le principal élément du commerce de la colonie avec l'extérieur. Elles entraient pour un septième ou un huitième dans le total de ce commerce, et comme nous le verrons plus loin, elles procuraient aux capitaux engagés dans l'industrie de l'élevage une rémunération qu'on ne peut pas évaluer à moins de 500 p. 0/0. C'est ce qui explique l'extension prodigieuse qu'en une quinzaine d'années avait prise cette industrie.

L'énorme surproduction qui résultait de ce développement de l'élevage devait forcément amener de grands changements sur le marché des plumes en Europe. Autrefois les quantités annuellement absorbées par le commerce ne montaient pas à plus de 20,000 ou 30,000 kilogrammes. Maintenant le Cap arrivait, à lui seul, à en jeter deux ou

IMPRIMERIE NATIONALE.

trois fois autant dans la circulation, et il était en mesure d'augmenter indéfiniment sa production. La plume cessa donc d'être rare et l'industrie plumassière put compter dès lors sur un approvisionnement régulier. Par suite les prix baissèrent, moins toutefois qu'on aurait pu le croire, parce que justement à cette époque la mode des plumes d'autruche fit fureur, ce qui permit aux cours de se maintenir, au moins quelque temps, à un niveau assez élevé. Un autre changement se produisit. Les exportateurs du Cap ayant toutes leurs relations en Angleterre, ce fut nécessairement sur ce pays qu'ils prirent l'habitude de diriger leurs envois. Nous avons dit plus haut que déjà il se tenait à Londres un petit marché pour la vente des plumes de cette provenance. Ce petit marché se développa à mesure que les arrivages du Cap augmentèrent. Vers 1876, son mouvement commercial finit par atteindre un tel chiffre qu'on organisa aux Docks des ventes mensuelles. A partir de ce moment, le trafic des plumes brutes se centralisa en Angleterre. Les anciens marchés de Vienne et de Livourne disparurent, et l'industrie ne trouva plus à s'approvisionner que par l'entremise des négociants britanniques [1].

Pendant que les Anglais s'assuraient ainsi le privilège du commerce des plumes d'autruche, les Français ne tiraient aucun parti de l'expérience concluante tentée jadis en Algérie. Ils finirent cependant par comprendre que la voie ouverte en 1862 par M. Hardy était la seule à suivre et qu'ils devaient s'y engager sans retard, s'ils ne voulaient pas être étouffés sous le monopole écrasant de l'Angleterre. Au mois de mars 1878, quelques négociants de Paris se constituèrent en société dans le but de créer un parc d'autruches en Algérie. Ce parc fut établi aussitôt à Aïn-Marmora, aux environs d'Alger et près de Coléah, sur un domaine d'une superficie de 200 hectares. Il est aujourd'hui en plein rapport. On a pu voir à l'Exposition, au pavillon algérien, une collection de plumes qui en provenaient et qui ont attiré l'attention de tous les connaisseurs. D'autres parcs ont été créés à différentes dates en Algérie. Ce sont : celui du jardin d'essai du Hamma, qui appartient au gouvernement, et ceux de Missergbin, de Kouba, de Zéralda et du Planteur, qui appartiennent à des particuliers.

L'élevage algérien est encore à ses débuts. Il n'a pas eu le temps de recevoir les développements dont il est susceptible, mais les résultats obtenus jusqu'à présent permettent de bien augurer de son avenir. Il est démontré aujourd'hui que l'autruche domestique peut à merveille vivre et prospérer en Algérie, y donner de beaux produits et procurer aux éleveurs de très sérieux bénéfices. C'est un grand point, mais ce n'est pas assez. Nous pouvons certainement, avec un peu de temps et des efforts, créer en Algérie des centres de production capables de rivaliser avec ceux de l'Afrique du Sud. Il est regrettable que nous ayons mis si longtemps à nous en apercevoir et que nous ayons laissé nos concurrents prendre une si grande avance sur nous. Nous devrions être bien mieux outillés et organisés. Hâtons-nous de dire que s'il en est ainsi, la faute

[1] Paris cependant parvint à détourner vers son propre marché une partie des envois de Syrie, d'Arabie, d'Égypte, du nord de l'Afrique et du Sénégal. Mais cela ne représentait que peu de chose à côté des énormes stocks qui venaient s'accumuler dans les entrepôts de Londres.

en est moins aux hommes qu'aux événements. Il est arrivé par malheur que, juste au moment où les premiers parcs commençaient à produire, une crise intense, dont nous parlerons plus loin, a fait tout à coup baisser le prix des plumes dans une proportion tellement énorme, que nos éleveurs ont dû restreindre leurs opérations au lieu de les étendre. Depuis, une reprise d'affaires, toute récente, a modifié favorablement cette situation. Espérons qu'elle va rendre les capitaux et les bons vouloirs moins hésitants. L'industrie de l'élevage, née sur le sol algérien, doit s'y implanter : elle deviendra sûrement pour la colonie une source abondante de richesse.

Pour compléter ces renseignements, nous croyons utile de donner quelques indications sur la pratique même de l'élevage. Au début, la grande difficulté était d'obtenir des reproductions : beaucoup de couvées ne réussissaient pas. Il en fut autrement, lorsque les colons du Cap eurent imaginé d'appliquer aux œufs d'autruche les méthodes d'incubation artificielle usitées pour nos animaux de basse-cour. Le succès fut complet. On put désormais compter sur la réussite de toutes les couvées. Aujourd'hui, on ne se sert plus que d'appareils incubateurs spéciaux, inventés par MM. Laurence et Thick et perfectionnés par M. Arthur Douglas. Ces appareils ont permis d'augmenter la production à volonté.

L'autruche domestique donne ses plumes à partir de la seconde année. La troisième année elle est parvenue à l'âge adulte et commence alors à fournir son plein. La période de productivité dure de quinze à dix-sept ans. Sur un animal de bonne taille on recueille environ 250 grammes de plumes blanches et 1 kilogramme et demi de plumes grises ou noires. Nous rappelons que les mâles seuls fournissent des plumes blanches; celles des femelles sont grises ou blanches et grises. Mais cette distinction n'a plus la même importance qu'autrefois, car outre qu'on a trouvé le moyen de blanchir les plumes de couleur, on utilise indifféremment aujourd'hui les plumes de toutes nuances.

Au Cap, la coupe des plumes se fait tous les huit mois. On fait donc trois récoltes en deux ans. En Algérie, où les conditions climatériques sont un peu moins favorables, on laisse s'écouler dix mois entre deux tontes. La plume ne s'arrache pas, elle se coupe à une petite distance de la peau. Une fois qu'elle est détachée, le tuyau qui est resté sur l'animal se flétrit et tombe au bout de six ou sept semaines. Généralement on le retire à la main, opération qui ne cause aucune douleur à l'oiseau. On active ainsi la pousse des plumes nouvelles. Celles-ci reparaissent très vite : six ou huit mois après la chute des tuyaux elles ont atteint tout leur développement et peuvent être enlevées à leur tour.

L'entretien d'une autruche domestique coûte de 80 à 90 francs par an; la valeur des plumes qu'elle produit est actuellement de 250 francs environ. L'élevage est donc une industrie très rémunératrice. Il y a huit ou dix ans, à une époque où le prix des plumes était beaucoup plus élevé qu'aujourd'hui, une autruche rapportait bien davantage. Le revenu des colons du Cap a dépassé en certaines années 1,000 et 1,200 francs par tête d'animal.

On avait exprimé la crainte que la domestication exerçât une influence fâcheuse sur la qualité des plumes de l'oiseau. L'événement n'a pas justifié ce pronostic. Au contraire les autruches du Cap, qui ne fournissaient autrefois que des plumes de médiocre valeur, en donnent maintenant de très belles. Une nourriture appropriée et des soins intelligents ont produit ce résultat.

En résumé, l'histoire du commerce des plumes d'autruche se divise en deux périodes. Jusqu'aux environs de 1870, les plumes, exclusivement recueillies sur l'animal sauvage, étaient un produit relativement rare, très cher, uniquement réservé aux fantaisies luxueuses. Depuis 1870, grâce à l'institution et aux progrès de l'élevage, elles sont devenues un produit qu'il est facile de se procurer, et dont le prix, quoique élevé encore, est abordable même pour les bourses moyennes.

Pour finir, il ne sera pas inutile de jeter un coup d'œil sur la situation actuelle du marché des plumes d'autruche. Le trafic de ce produit a subi depuis vingt-cinq ou trente ans de grandes variations. Dans les années qui précédèrent 1865, la mode étant très favorable à la plume, la demande était abondante, ce qui, joint à la rareté de la marchandise à cette époque, avait fait monter et maintenait les cours très haut. A partir de 1865, la mode se porta sur les fleurs artificielles. Alors les transactions se ralentirent et les prix baissèrent, jusqu'au jour où après 1870 une reprise se manifesta. C'était le moment où les éleveurs du Cap commençaient à jeter de grandes quantités de plumes sur le marché. Les cours remontèrent alors à des chiffres qu'on n'avait pas connus depuis longtemps. En 1878, aux ventes des Docks de Londres, on paya souvent les plumes de belle qualité jusqu'à 3,000 francs le kilogramme et même davantage. Cette prospérité se soutint jusqu'en 1883. A cette date un krach formidable se produisit, déterminé par un nouveau changement de la mode et par la présence sur le marché des énormes stocks de plumes expédiés par les colons du Cap. La baisse des prix fut rapide et irrésistible. Elle atteignit son maximum en décembre 1885; à ce moment les plumes d'autruche tombèrent à moins de 25 p. o/o de leur valeur primitive. On juge quelles pertes il en résulta pour les négociants et les industriels que cette crise atteignait. La situation resta mauvaise pendant les six années qui suivirent. Mais le mouvement d'affaires suscité par l'Exposition paraît destiné à la modifier très favorablement. Dès le début de 1889 on constatait une amélioration. L'amélioration s'est maintenue et accentuée l'hiver suivant. A l'heure où nous écrivons, le prix des plumes a haussé de 50 p. o/o sur les prix de 1885. On peut donc prévoir que les intéressés sont à la veille de voir s'ouvrir une nouvelle ère de prospérité pour leur industrie.

On comprend qu'il est à peu près impossible de préciser par des statistiques l'état d'un commerce soumis à de si prodigieuses fluctuations. Nous croyons cependant devoir donner ici, à titre d'indication, quelques chiffres qui permettront de se faire une idée de l'importance de ce commerce à ses périodes d'activité. En 1880, l'une des plus belles années de la dernière période de grand trafic, on estimait à 35 millions la valeur des plumes brutes vendues en Europe. Le Cap en avait fourni pour 25 millions;

l'Égypte pour 5 millions; la Tripolitaine pour 2 millions et demi, la Tunisie, l'Algérie et le Maroc pour un peu plus de 500,000 francs; la Syrie pour 150,000 francs, l'Arabie pour une somme équivalente, le Sénégal enfin pour 87,500 francs. On voit par ces chiffres quelle est l'importance respective des divers pays de production. Depuis la crise, les quantités indiquées ci-dessus ont notablement diminué. Mais bien entendu c'est le Cap, dont les exportations se sont le plus réduites. En 1887, elles ont à peine dépassé 9 millions.

Fabrication.

La fabrication des ouvrages en plumes comprend deux sortes d'opérations :

1° La transformation des plumes brutes en plumes apprêtées propres aux usages industriels;

2° La mise en œuvre des plumes apprêtées.

Bien que les opérations dont il s'agit soient à peu près les mêmes pour toutes les espèces de plumes, cependant, afin de rendre nos explications plus faciles à saisir, nous continuerons à observer la distinction que nous avons posée dès le début, et nous traiterons séparément des plumes de fantaisie et des plumes d'autruche.

Le travail d'apprêt des plumes de fantaisie comporte une série de manipulations assez délicates que nous allons décrire sommairement. On commence par soumettre les plumes au «savonnage à la mécanique». Pour cela on les introduit dans un tonneau contenant de l'eau chaude et une certaine quantité de savon. Un mécanisme spécial imprime au tonneau un mouvement de balancier, et le va-et-vient de la solution savonneuse débarrasse les plumes des poussières ainsi que des corps gras qui les maculent.

On procède ensuite au «séchage à la vapeur». Les plumes, préalablement lavées à grande eau et égouttées, sont disposées dans un cylindre en cuivre à double fond, traversé suivant l'axe par un arbre en fer qui est muni de dents et tourne sur lui-même. L'arbre est mis en mouvement : ses dents font voltiger les plumes, tandis qu'un jet de vapeur projeté dans le double fond échauffe les parois du cylindre et qu'un courant d'air chaud passant dans l'intérieur emporte toute l'humidité. Quand les plumes sont séchées, on les envoie à l'amidonnage. Cette opération consiste à les recouvrir d'une légère couche de poudre impalpable d'amidon, qui favorise leur épanouissement. Ensuite elles sont battues à la machine. Le battage est produit par un grand cylindre qui se meut horizontalement au-dessus d'une table; les plumes y sont attachées extérieurement par chapelets et dans le mouvement de rotation elles viennent battre contre la table où elles déposent leur amidon. Pendant ce temps-là un jet de vapeur traverse le cylindre et agit sur les plumes de manière à leur donner tout leur développement.

Telles sont en substance les opérations d'apprêt. Il y en a d'autres, mais qui ne sont

appliquées qu'à certaines plumes, à celles qu'on veut blanchir ou teindre. Nous en dirons quelques mots.

L'industrie trouve avantage à décolorer différentes espèces de plumes de teinte foncée, de manière qu'elles puissent être employées comme plumes blanches ou se prêter plus aisément à la teinture. Elle y parvient au moyen de certains procédés chimiques, dont le principal, et on peut le dire le seul usité aujourd'hui, consiste à plonger les plumes dans un bain d'eau oxygénée (peroxyde d'hydrogène), qui a la propriété de détruire la substance colorante. Après un séjour plus ou moins prolongé dans ce liquide, les plumes sont devenues complètement blanches. Elles sont alors séchées à la vapeur, ainsi qu'il a été expliqué plus haut. Le blanchiment, quand il a lieu, se fait immédiatement après le savonnage et le premier séchage. Inversement l'industrie a recours à la teinture pour donner, soit aux plumes blanches, soit aux plumes blanchies, soit aux plumes de couleur, une nuance autre que leur nuance naturelle, afin d'en rehausser l'éclat et d'en augmenter par suite la valeur. La teinturerie des plumes est devenue de nos jours une branche importante de la fabrication plumassière. Des inventions fort ingénieuses lui ont fourni les moyens de modifier presque à volonté la coloration primitive des plumes et même de réunir côte à côte sur une seule plume des colorations différentes.

Les procédés de teinture varient nécessairement avec les nuances qu'on veut obtenir. Essentiellement ils consistent à immerger la plume, pendant un temps plus ou moins long, dans une solution où elle s'imprègne de principes colorants qui se fixent dans ses tissus. La teinture, quand on y procède, se fait immédiatement avant l'amidonnage. Toutes les opérations ci-dessus sont exécutées par des hommes.

Quand les plumes ont subi les diverses opérations que nous venons de décrire, elles sont prêtes pour la mise en œuvre, c'est-à-dire qu'elles peuvent être livrées au personnel qui s'en servira pour confectionner les ouvrages en plume.

Les ouvrages que l'on fait avec les plumes de fantaisie sont excessivement variés. On en fait d'abord des garnitures pour orner les chapeaux de dames, les robes et les corsages : c'est là leur principal emploi. On en fait ensuite des boas et des tours de cou, articles dont la vogue est si grande depuis deux ou trois ans. On les emploie dans les éventails, les manchons et même dans les ombrelles. On s'en sert pour fabriquer des broderies et des fleurs artificielles, dites *fleurs en plumes,* ou bien encore on en compose des bouquets, avec les plumes de paon par exemple, pour la décoration des appartements. Certaines variétés sont utilisées pour faire des plumets pour les coiffures militaires. D'autre part, le plumage de divers oiseaux aquatiques, comme le grèbe, est employé pour doubler les manteaux de femme à la façon d'une fourrure. Enfin une industrie, née tout récemment, a entrepris de fabriquer avec le duvet de la dinde de véritables étoffes, imitant les pelleteries et la peluche, ce à quoi elle a réussi d'une façon surprenante.

Les opérations que nécessitent ces multiples travaux sont toujours exécutées par des

femmes. Nous ne pouvons pas songer à les décrire, car il nous faudrait pour cela entrer dans des développements bien trop étendus pour notre cadre. Arrivons à la plume d'autruche.

En principe on apprête la plume d'autruche à peu de chose près comme la plume de fantaisie. Nous pourrions donc nous dispenser de revenir sur cette question, mais il importe d'insister ici sur deux points particuliers, qui offrent un très réel intérêt : nous voulons parler du blanchiment et de la teinture.

On se souvient que jusqu'à une époque rapprochée de nous, les plumes d'autruche les plus appréciées et presque les seules employées dans la parure étaient les plumes blanches. Comme ces plumes ne se trouvent que sur l'oiseau mâle, il n'y en avait jamais sur le marché qu'une quantité minime : leur prix était en conséquence fort élevé. Il y a une trentaine d'années, deux industriels parisiens pensèrent que peut-être il serait possible de découvrir un procédé, qui permettrait de décolorer les plumes grises ou noires et d'obtenir ainsi des plumes blanches à volonté. Ils se mirent à la recherche. Après de nombreux essais, ils finirent par trouver une méthode de décoloration, qui consistait à blanchir les plumes de teinte sombre au moyen du bichromate de potasse décomposé par l'acide sulfurique. Ceci se passait en 1865. L'invention, quoique imparfaite, car les plumes blanchies étaient loin de pouvoir rivaliser avec les plumes naturellement blanches, fut cependant le point de départ d'une véritable révolution dans l'industrie plumassière. Elle détermina un abaissement notable des prix; elle imprima, comme nous l'expliquons ci-après, une vigoureuse impulsion à l'art de la teinture des plumes; elle prépara enfin le changement de mode qui remit les plumes d'autruche en faveur à quelques années de là. Neuf ans plus tard, en 1874, les industriels dont nous avons parlé plus haut imaginaient un autre procédé pour le blanchiment des plumes dites *plombées*, c'est-à-dire d'un blanc impur. Ce procédé reposait sur l'emploi des hydrocarbures et spécialement de l'essence de térébenthine. Il en résulta un nouvel abaissement des prix, qui, coïncidant avec l'expansion que prenait alors la production des plumes dans l'Afrique australe, contribua à augmenter la consommation. Enfin, en 1880, fut appliquée par la même maison à la décoloration des plumes noires et grises l'eau oxygénée, qui permit d'obtenir le blanchiment parfait. Ce système est aujourd'hui universellement employé, les inventeurs ayant renoncé en faveur de leur corporation au bénéfice du brevet qu'ils avaient pris. L'usage du blanchiment a rendu et rend tous les jours d'immenses services.

Ces différentes inventions ont eu pour conséquence, non seulement de diminuer le prix de la plume blanche, mais encore de faire faire un pas considérable à la teinture des plumes. L'usage de teindre les plumes d'autruche est fort ancien. Dès le XVIe siècle, et peut-être même dès le moyen âge, les artisans français savaient les colorer en rouge, en bleu, en jaune, en noir; seulement cette industrie n'avait jamais pu prendre un grand développement, parce que pour teindre une plume en nuance claire il fallait prendre une plume blanche, c'est-à-dire un produit d'un prix très élevé. Mais du

moment qu'on arrivait à blanchir les plumes grises et noires qui, elles, n'étaient pas chères, la difficulté disparaissait. Et, en effet, depuis que le blanchiment des plumes s'est généralisé, la teinture a pris une grande extension et fait de grands progrès. On sait aujourd'hui teindre les plumes à peu près en toutes nuances. Le goût français arrive à produire en ce genre des merveilles de délicatesse. Une innovation fort appréciée a d'ailleurs facilité le travail du teinturier. On n'emploie plus actuellement que les couleurs à base d'aniline, plus économiques et d'un usage plus commode. Une autre innovation digne de remarque, et qui a tout spécialement attiré l'attention du Jury à l'Exposition, a été la découverte d'un nouveau procédé de teinture en noir. On pratiquait bien jusqu'ici la teinture en noir, mais on n'avait pas encore trouvé de méthode irréprochable. Celle dont nous parlons, et pour laquelle l'inventeur a pris un brevet, semble ne plus laisser à désirer.

Il nous resterait maintenant à parler du travail de mise en œuvre des plumes d'autruche préparées. Mais ici, comme tout à l'heure, nous sommes arrêté par l'impossibilité d'entrer dans les infinis détails que comporterait un exposé un peu complet.

Quant aux usages auxquels on applique la plume d'autruche, tout le monde les connaît. Ils ne diffèrent pas d'ailleurs sensiblement de ceux que nous avons signalés plus haut pour les plumes de fantaisie.

Jusqu'à il y a vingt-cinq ans, la France eut à peu près le monopole de la fabrication plumassière. Elle seule travaillait la plume de fantaisie comme la plume d'autruche; toutes les autres nations lui achetaient ses produits, principalement les États-Unis, l'Allemagne, la Hollande, la Belgique et la Russie. Cette situation changea dans les années qui suivirent 1865, lorsque la première découverte d'un procédé de décoloration commença à être connue. Les étrangers s'en emparèrent. Tous les efforts des inventeurs pour faire reconnaître leur brevet hors de France, et réserver ainsi à notre pays le bénéfice de leur trouvaille, échouèrent complètement. L'industrie des plumes cessa alors d'être une industrie exclusivement française. Elle s'implanta d'abord aux États-Unis, puis à Londres, à Vienne, à Berlin. Protégée partout par des tarifs différentiels, elle ne tarda pas à faire une sérieuse concurrence à nos exportations. Depuis lors, la fabrication étrangère s'est sensiblement développée. Mais nous avons conservé la primauté que nous assurent les longues traditions de nos fabricants et l'habileté supérieure de nos ouvriers. En France, Paris est le centre presque unique de l'industrie des plumes. C'est en partie à cela que nous devons de nous être maintenus au-dessus de nos concurrents. La perfection de la main-d'œuvre parisienne ne sera pas égalée de longtemps dans les autres pays.

Main-d'œuvre.

Autant qu'on en peut juger en l'absence de statistique précise, le personnel ouvrier qu'occupe l'industrie plumassière se compose d'hommes dans la proportion de 10 p. 100, de femmes dans la proportion de 75 p. 100, d'apprenties dans la propor-

tion de 15 p. 100. Les hommes sont exclusivement appliqués aux travaux d'apprêt, qui se font presque tous, comme on l'a vu, au moyen d'appareils mécaniques. Ces appareils sont si perfectionnés aujourd'hui qu'il faut peu de monde pour les manœuvrer; c'est ce qui explique que l'effectif des hommes employés soit si faible. Quatre ou cinq ouvriers en effet suffisent à préparer la besogne d'une cinquantaine de femmes et d'apprenties. Ces dernières, on le sait, exécutent les opérations de mise en œuvre : ce sont elles qui font les « ouvrages en plumes ».

En règle générale, le travail s'effectue en atelier chez le fabricant, parce qu'il exige un outillage mécanique assez compliqué. Cependant un certain nombre d'ouvriers travaillent chez eux. Ce sont tous des teinturiers, qui ayant pu se créer à domicile une petite installation, préfèrent opérer pour leur propre compte. Ils sont en relations avec des fabricants qui leur donnent du travail à façon.

Les jeunes ouvrières font un premier apprentissage de six mois pendant lequel elles ne gagnent rien. Au bout de ce temps, elles reçoivent une légère rétribution; mais il leur faut encore en moyenne dix-huit mois de stage à l'atelier avant de devenir ouvrières en titre. Ce sont en général des enfants de 13 à 15 ans. Des écoles d'apprentissage pour les femmes et des écoles professionnelles pour les teinturiers exerceraient une heureuse influence sur la formation du personnel : tel est l'avis des fabricants les plus expérimentés. La lutte pour le bon marché et le désir des parents de voir leurs enfants gagner tout de suite un salaire relativement élevé ont porté un coup sensible à l'apprentissage. On fait aujourd'hui beaucoup de « petites mains » dans chaque spécialité; mais les ouvriers, surtout les ouvrières, connaissant à fond la profession deviennent de plus en plus rares. Mais il n'est peut-être pas besoin de créer des écoles professionnelles pour réagir contre cette tendance. Il existe une institution qui peut dans une grande mesure y suppléer ; c'est cette « Société d'assistance paternelle » dont nous avons fait l'éloge plus haut, dans la partie de ce chapitre consacrée à l'industrie des fleurs. Cette société, qui embrasse les deux corporations des fleurs et des plumes, est assez bien organisée et dirigée pour empêcher l'apprentissage de dégénérer, au moins provisoirement.

Le taux des salaires atteignait ces années dernières les chiffres suivants : ouvriers travaillant chez le patron, de 5 à 12 francs par jour; simples manœuvres, de 3 à 5 fr.; femmes, de 2 à 6 francs, et exceptionnellement un peu plus; apprenties, de 1 à 2 fr. Quelques-unes de ces dernières vivent dans la famille de leur contremaîtresse et ne reçoivent qu'une rémunération insignifiante. En général le travail est payé aux pièces. Le salaire est toujours proportionné à l'habileté de l'ouvrier. Au moment où nous écrivons, il se relève sensiblement, car la reprise d'affaires, qui s'est manifestée l'an passé, a déterminé une demande de main-d'œuvre qui fait nécessairement hausser le prix du travail. Il faut dire que, depuis la crise des plumes, les ouvriers gagnaient beaucoup moins qu'autrefois.

Il n'y a jamais eu de grève générale dans la corporation. Les grèves sont peu à craindre dans un métier qui occupe 90 p. 100 de femmes et de jeunes filles, car les

femmes d'ordinaire n'aiment pas chômer, et les parents aiment encore moins à voir leurs filles rester oisives.

Dans les périodes où l'industrie est prospère, il y a tous les ans une courte morte-saison. Les ouvriers travaillent alors quelques heures de moins et reçoivent aussi un peu moins. Mais dans les mauvaises années, comme celles que les plumassiers viennent de subir depuis 1883, cette morte-saison est beaucoup plus longue : elle dure parfois sept à huit mois. Nous avons déjà signalé un phénomène analogue pour l'industrie des fleurs. Naturellement, dans ce cas, la situation du personnel devient tout à fait difficile.

Outre la «Société d'assistance paternelle» précédemment citée, la corporation des plumes a fondé, en commun avec celle des fleurs, une «Société de secours mutuels» qui est en plein fonctionnement. Nous en avons parlé plus haut.

Commerce.

De 1883 à 1889 la situation commerciale de l'industrie des plumes a été fort peu brillante. Nous avons eu l'occasion de relever le fait plusieurs fois. L'amélioration que l'on constate depuis quelques mois et qui s'affirme de jour en jour est de nature à rendre courage à nos fabricants.

La France n'a pas à craindre chez elle la concurrence de l'étranger. Tout ce qu'elle produit, article à bon marché ou article de luxe, est sensiblement supérieur à ce que les maisons du dehors pourraient lui offrir. Aussi l'importation des marchandises étrangères est-elle à peu près nulle. Celles qui entrent chez nous ne sont à proprement parler que des échantillons. Une fabrique de Londres a pourtant une maison de vente à Paris. Mais nos plumassiers ne paraissent pas inquiets : ils n'ont même jamais songé à demander à l'État le moindre droit de douane pour protéger leur industrie.

En revanche à l'extérieur, où nous étions autrefois maîtres absolus sur tous les marchés, nous éprouvons beaucoup de peine à conserver nos débouchés. La fabrication étrangère, qui n'existait pour ainsi dire pas il y a vingt-cinq ans, s'est développée et naturellement elle nous enlève des clients. En outre nos exportations sont arrêtées par des droits de douanes excessifs : 50 p. 100 *ad valorem* aux États-Unis; 30 francs le kilogramme en Italie, etc. Ces droits favorisent la production indigène à nos dépens.

Néanmoins notre pays reste le plus gros exportateur d'ouvrages en plumes, et dans tous les pays du monde nos articles de luxe sont toujours les plus recherchés. Ils ne le sont pas seulement par la clientèle riche, ils le sont aussi par les fabricants, qui, comme il arrive pour la plupart des choses qui touchent à la toilette, s'inspirent de nos modèles quand ils ne les copient pas servilement.

Dans la première partie de ce chapitre, en parlant des fleurs, nous avons expliqué que le commerce des produits du fleuriste artificiel est aux mains de grands commissionnaires qui constituent de vastes collections en réunissant les ouvrages exécutés par

une quantité de spécialistes. La même organisation se retrouve dans l'industrie des plumes, peut-être sur une échelle un peu moindre, mais presque aussi puissante et avec les mêmes avantages.

Terminons par quelques mots sur les États étrangers qui tiennent une place de quelque importance dans la fabrication des ouvrages en plumes. Après la France, c'est l'Autriche qui est le pays où l'on travaille le mieux les plumes. Cela tient à ce que Vienne a été longtemps l'un des deux grands marchés de plumes d'autruche, avant que Londres ait décidément pris le dessus. L'Autriche fait un commerce d'exportation d'un certain chiffre avec les pays d'Orient. Après l'Autriche se place la Grande-Bretagne. Elle fabrique beaucoup aujourd'hui, surtout l'article de vente courante, qu'elle expédie par grandes quantités dans ses colonies et surtout en Australie. Il y a en Angleterre des ateliers organisés tout comme ceux de Paris et où l'on n'emploie que la main-d'œuvre féminine. La centralisation des arrivages du Cap à Londres procure aux fabricants anglais de grands avantages pour l'exploitation de la plume d'autruche. Les États-Unis ont aussi une fabrication locale assez développée, mais qui ne produit que des objets de moyenne valeur. L'Allemagne fait surtout l'article à très bon marché, copié sur l'article de Paris.

Exposition de 1889.

L'exposition de l'industrie des plumes en 1878 avait été splendide. Celle de 1889, sans avoir le même éclat, méritait cependant beaucoup d'attention et d'éloges.

Le Jury a constaté avec plaisir que, malgré la crise qu'ils subissaient depuis six années, nos fabricants avaient su se maintenir à la hauteur de leur vieille réputation. Les ouvrages qui lui ont été soumis attestaient que les plumassiers français ont réalisé, depuis 1878, d'importants progrès, notamment dans l'art de teindre les plumes et dans celui d'utiliser les produits nouveaux dont on n'avait pas encore fait usage. Les modèles exposés témoignaient en outre d'un goût irréprochable. Enfin parmi les ouvrages qui ornaient les vitrines, il n'y en avait pas un dont l'exécution laissât quelque chose à désirer.

L'exposition étrangère n'offrait rien de particulièrement intéressant pour ce qui est des pays européens. Mais plusieurs pays d'outre-mer avaient envoyé des collections d'oiseaux préparés très remarquables. Une vitrine du Guatémala contenait en outre des articles traités avec un goût qui semblait bien parisien.

MODES ET CHEVEUX.

MODES.

Matières premières.

Les matières premières employées par les modistes comprennent deux sortes de produits, les formes et les accessoires : les formes, c'est-à-dire les carcasses, feutres, pailles, etc., qui sont la partie essentielle du chapeau de dame; les accessoires, c'est-à-dire les velours, soies, rubans, tulles, gazes, lainages, dentelles, broderies, passementeries, plumes, fleurs, fourrures, perles, jais, etc., qui servent à garnir intérieurement et extérieurement la forme et à lui donner son aspect définitif.

A part les tresses de paille, les plumes et les fourrures, tous ces articles se trouvent en France. Les pailles viennent en partie d'Angleterre, en partie de Suisse, d'Italie et de Belgique; les plumes, de différentes contrées d'outre-mer et de Londres où elles sont l'objet d'un commerce très actif; les fourrures des pays septentrionaux d'où on les tire habituellement. Mais ces trois espèces de produits, avant de pouvoir être mis en œuvre par nos modistes, sont en général soumis chez nous à des préparations plus ou moins compliquées qui les francisent en quelque sorte.

L'industrie nationale a donc le monopole, ou peu s'en faut, de la fourniture des matières employées par nos ateliers de modes. C'est un avantage fort précieux pour elle. C'est aussi un avantage pour nos modistes, qui peuvent ainsi se procurer sur place ce dont elles ont besoin.

Fabrication.

Nulle part l'industrie de la mode n'est aussi développée et aussi perfectionnée qu'en France. Les maisons qui s'y consacrent peuvent se diviser en trois groupes.

En première ligne il faut citer les grandes maisons de Paris, qui donnent le ton aux modistes du monde entier. Ensuite viennent les maisons de second ordre, qui exécutent à des prix inférieurs des imitations fort habiles des articles sortis de chez les faiseuses en renom. Enfin il y a les innombrables petits ateliers de Paris et de province, qui travaillent pour la clientèle modeste et qui, bien que s'inspirant des modèles du jour, ne les suivent pourtant que d'assez loin. Dans une catégorie à part se rangent d'importantes maisons parisiennes, qui fabriquent spécialement des articles destinés à l'exportation et aux grands magasins de nouveautés.

On sait de quelle réputation jouissent, tant en France qu'au dehors, les premières

modistes de Paris. Aucun modèle n'a de chance de réussir s'il n'a été lancé par l'une d'elles. La vogue qui s'attache à leurs produits est irrésistible, à ce point que pas une maison de province ne conserverait sa clientèle si à chaque saison elle ne recevait de Paris ou n'y venait chercher quelques spécimens des dernières créations du moment. Il en est de même à l'étranger. Les modistes des autres pays ne reculent devant aucun sacrifice pour se procurer ce qui se fait de mieux à Paris. Elles se font envoyer à grands frais par les principaux ateliers de la capitale quelques articles de choix. Elles s'ingénient à les copier; quelques-unes même, pour compléter la ressemblance, ne dédaignent pas d'usurper les marques des maisons françaises les plus connues. En somme on peut dire qu'il n'existe qu'une seule mode au monde, celle de Paris.

Rien ne s'explique mieux que cette suprématie des modes parisiennes. En aucun autre lieu, on ne sait exécuter une coiffure de femme avec autant de grâce séduisante et de perfection dans le travail. Dans aucune autre ville, on ne trouverait un personnel capable de créer les mille modèles nouveaux que fait éclore à Paris le retour de l'été ou celui de l'hiver.

La France doit beaucoup à ses grandes modistes. Non seulement elles maintiennent très haut au dehors notre vieille renommée artistique, mais elles contribuent dans une large mesure à faciliter l'écoulement des produits d'un grand nombre de nos industries. Outre qu'elles emploient elles-mêmes un stock considérable de marchandises de prix, elles favorisent le placement d'une grande quantité des mêmes marchandises sur les marchés de l'extérieur. En effet, les modistes étrangères, pour reproduire dans de bonnes conditions les modèles exécutés dans les ateliers de Paris, sont obligées de se servir des mêmes matériaux; elles viennent donc s'approvisionner chez nous. Elles achètent ainsi les soieries, les velours, les rubans de la région lyonnaise, les dentelles du Puy, de Caen, de Calais et de Mirecourt, les fleurs, les plumes, les passementeries de Paris et une foule d'autres articles français. C'est une source d'importants bénéfices pour notre industrie.

Nous avons peu de choses à dire des procédés de fabrication en usage dans l'industrie dont il s'agit. Le travail s'exécute dans des ateliers qui ne renferment qu'un petit nombre de personnes. Les plus grandes maisons de Paris n'occupent que 50 ou 60 ouvrières au maximum. Celles qui travaillent pour l'exportation pourraient en employer beaucoup plus, mais elles ne fabriquent elles-mêmes qu'une partie de leurs produits; pour le reste elles ont recours à des entrepreneurs, dont chacun dirige un atelier de moyenne importance.

Quant aux méthodes de travail, elles ne sont pas susceptibles d'être décrites. La partie matérielle du métier se réduit à des opérations peu compliquées qui n'offrent aucune particularité digne de remarque. Il n'y a pas d'outillage mécanique : c'est à peine si l'on se sert de la machine à coudre. L'ouvrage se fait entièrement à la main et ne comporte que l'emploi des instruments les plus usuels.

Ceci ne veut pas dire que l'art de la modiste soit simple et facile à pratiquer. C'est

au contraire un art très délicat, qui, pour être exercé avec succès, demande des dons naturels et un savoir-faire peu commun. Il exige deux choses : d'abord une grande habileté de main combinée avec la science de l'arrangement des étoffes et des couleurs, puis ce sens esthétique presque infaillible, qui fait que la bonne modiste devine au premier coup d'œil ce qui convient au visage de sa cliente. C'est un art fait de nuances infinies. Et il se complique de ce qu'il faut toujours innover, innover sans cesse, non pas au hasard de la fantaisie, mais en serrant de très près ce qui plaît aujourd'hui, en pressentant ce qui plaira demain. Cette recherche soutenue de la nouveauté est le grand écueil de la profession. Mais c'est aussi ce qui permet aux modistes parisiennes de conserver la prééminence qu'elles ont su conquérir. Dans un centre moins éveillé et moins artiste que Paris, la femme la mieux douée ne pourrait atteindre à la fertilité d'imagination que suppose ce perpétuel renouvellement.

Main-d'œuvre.

Le personnel des maisons de modes est exclusivement féminin. On n'emploie d'hommes que comme garçons de magasins ou comme manœuvres. Les ouvrières françaises n'ont pas de rivales en Europe. Cela est vrai surtout des parisiennes, nous venons d'en dire la raison. Celles-ci émigrent assez souvent, appelées en province par des engagements assez avantageux. D'autres s'expatrient et vont créer à l'étranger des ateliers de modes qui y prospèrent presque toujours. Mais, en général, elles ne restent pas longtemps éloignées de Paris, parce qu'elles sentent assez vite le besoin de venir se retremper à la source où s'élaborent les nouveautés.

Il se produit là un phénomène analogue à celui que l'on constate dans toutes les industries de la toilette. L'ouvrier habile, qui veut se maintenir au premier rang, est obligé de suivre pas à pas les évolutions quotidiennes du goût public, et il ne peut le faire commodément qu'à Paris. Aussi, dès qu'il a passé quelques mois au loin, il sent s'amoindrir en lui ce flair et cette faculté créatrice qui faisaient sa supériorité. S'il ne veut pas déchoir il lui faut rentrer, au moins pour un temps, à Paris.

Dans les ateliers bien montés, outre la maîtresse de la maison, inspiratrice et directrice de tout le travail, femme d'un goût toujours supérieur et d'une sûreté de coup d'œil impeccable, il y a d'habitude trois sortes d'employées : les *premières,* qui créent les modèles et dirigent le travail; les *ouvrières,* qui exécutent la partie matérielle de la besogne et ont souvent une spécialité pour tel ou tel genre d'opérations, enfin les *apprenties.*

L'apprentissage dure ordinairement trois années. Il se fait presque exclusivement à l'atelier. C'est là seulement, au contact d'ouvrières expérimentées, qu'une débutante peut apprendre son métier. Il existe, toutefois, des écoles professionnelles d'où sortent des sujets capables. Quelques personnes compétentes pensent que ces institutions, convenablement développées, pourraient rendre de sérieux services, mais beaucoup de

membres de la corporation ne sont pas de cet avis. On objecte, en effet, que le travail de la modiste n'est pas susceptible de s'enseigner par principes et démonstrations. Dans une école, dit-on, les élèves ne peuvent recevoir qu'une éducation tout à fait insuffisante. Il n'y a pas de méthode précise pour leur expliquer comment on dispose avec grâce un flot de rubans ou comment on s'y prend pour donner un tour heureux à une forme; ces choses ne relèvent que du goût et de l'inspiration. Nous partageons ce dernier avis, mais, à vrai dire, la question n'offre qu'un intérêt très secondaire, attendu que l'apprentissage, tel qu'il est organisé actuellement, suffit à tous les besoins de l'industrie.

Le taux des salaires dépend exclusivement de l'habileté du personnel. Il est extrêmement variable. On s'en fera une idée par ce fait que, dans les premières maisons de Paris, il oscille entre 50 et 1,000 francs par mois, plus la nourriture. Les apprenties ne reçoivent rien pendant la première année; elles ne gagnent que leur nourriture à partir de la seconde.

Le travail est très irrégulier. Pendant quatre mois dans la saison d'été, et pendant trois mois dans celle d'hiver il y a excès d'ouvrage. Les ouvrières sont alors retenues à l'atelier pendant de longues heures. Inversement, pendant les cinq autres mois de l'année, il y a morte-saison, mais la besogne ne fait jamais complètement défaut. Dans certaines maisons on s'arrange pour ne congédier personne pendant la période de chômage; on diminue seulement la longueur de la journée. Dans d'autres maisons, surtout dans les ateliers qui travaillent pour l'exportation, on est obligé de renvoyer momentanément quelques ouvrières devenues inutiles. Mais dans ces derniers établissements la morte-saison n'est pas aussi longue qu'ailleurs.

Aucune maison n'a créé de société de secours mutuels ni de caisse de prévoyance ou de retraites. Cela tient, dit-on, à ce que le besoin d'institutions de ce genre ne se fait pas sentir, le personnel étant en majeure partie assez bien rétribué pour faire des économies. Mais cela doit tenir surtout à ce que les ouvrières sont disséminées en petits ateliers, dont aucun n'est assez nombreux pour qu'il puisse alimenter par ses versements une caisse particulière. En revanche, une petite partie du personnel est affiliée à des sociétés libres de secours mutuels. Nous retrouvons ici, comme dans la plupart des autres industries, la même organisation insuffisante de l'assistance et de la mutualité.

Commerce.

Les modistes françaises n'ont absolument aucune concurrence à redouter sur le marché intérieur. Pour les articles à bon marché comme pour les articles de luxe, elles sont en mesure de repousser victorieusement toutes les tentatives que pourraient faire les étrangers en vue d'introduire leurs produits chez nous. Du reste, on n'a jamais eu à constater aucune tentative de ce genre. On signale seulement que, dans ces dernières nnées, quelques-unes de nos élégantes ont imaginé de faire venir leurs chapeaux de

Londres. Mais il ne faut voir là que le caprice éphémère de personnes amoureuses de l'excentrique; ce n'est nullement un hommage rendu à la fabrication anglaise, qui malgré ses mérites réels n'est pas en état de rivaliser avec la nôtre.

A l'extérieur la situation de notre industrie est tout à fait favorable. Nos modistes ont partout en Europe et en Amérique des relations très étendues. Les grandes maisons parisiennes reçoivent chaque année des milliers de commandes de tous les pays civilisés. Leurs affaires avec le dehors seraient encore plus fructueuses sans l'acharnement avec lequel la concurrence étrangère s'approprie et reproduit les modèles qu'elles ont créés. Les maisons qui travaillent spécialement pour l'exportation font de leur côté un commerce très important. Elles sont arrivées à établir certains articles à des prix exceptionnellement bas; elles livrent, par exemple, des chapeaux tout garnis, avec fleurs et rubans, à 18 francs la douzaine. Ce fait mérite une mention spéciale, car d'habitude on reproche à l'industrie française de ne pas savoir produire à bon marché.

Nos modistes se plaignent unanimement du sans-gêne avec lequel certains fabricants étrangers imitent ou empruntent les marques françaises afin d'écouler plus sûrement leurs produits. Ces fraudes sont éminemment fâcheuses; elles tendent à discréditer celles de nos maisons qui en sont le plus fréquemment victimes, car les marchandises vendues sous fausses marques sont naturellement de qualité tout à fait médiocre. Nos modistes demandent que le Gouvernement avise aux moyens de les protéger contre ces pratiques déloyales. Un tel vœu est si légitime que nous nous reprocherions de ne pas l'enregistrer ici. Il est permis d'espérer, d'ailleurs, qu'il pourra prochainement recevoir satisfaction. Notre Parlement est à la veille de voter une loi qui prohibera, sur le marché intérieur, toute supercherie tendant à faire passer pour français un produit étranger et inversement. Plusieurs pays d'Europe en ont déjà fait ou vont en faire autant, et à plusieurs reprises il a été question d'élaborer à ce sujet une législation internationale. Suivant toute apparence ce projet se réalisera un jour ou l'autre.

Exposition de 1889.

L'industrie française des modes était honorablement représentée au Champ de Mars, mais elle aurait pu y faire plus grande figure. Il est arrivé, en 1889, ce qui s'était produit à toutes les expositions antérieures; les grandes modistes parisiennes se sont abstenues. Leur réserve s'explique aisément : elles savent que leurs articles sont copiés aussitôt que mis en montre. Pour dépister la concurrence elles ont dû, depuis longtemps déjà, renoncer à faire chez elles des étalages; à plus forte raison ne tiennent-elles pas à exhiber leurs modèles dans ces grandes expositions où ils seraient vus par leurs rivales du monde entier. Elles prétendent de plus qu'un chapeau, quelque élégant qu'il soit, ne produit son effet qu'à la condition d'être porté et bien porté. Le plus ravissant modèle exposé sur une tige de bois ne dit rien aux yeux, même les plus exercés : pour acquérir toute sa valeur, il a besoin de l'accompagnement d'un

Imprimerie nationale.

visage et d'une toilette. Nous ne pouvons contester la force de ces raisons; mais nous regrettons sincèrement qu'elles aient empêché nos grandes faiseuses de nous envoyer quelques échantillons de leurs admirables travaux.

Quoi qu'il en soit l'exposition de la mode, même privée de leur concours, présentait un ensemble tout à fait satisfaisant. Les articles qui garnissaient les vitrines donnaient une idée vraiment avantageuse de ce que peuvent faire les maisons travaillant pour la consommation moyenne et pour l'exportation. Ces dernières en particulier s'étaient surpassées. S'adressant à la clientèle extérieure, elles avaient le plus grand intérêt à attirer l'attention des étrangers qui sont venus visiter nos galeries. Nous avons lieu de penser qu'elles y ont réussi. Nous aurions souhaité cependant qu'elles donnassent plus d'importance à leur exposition d'articles à bon marché. C'est par l'extrême modicité de leurs prix qu'elles avaient le plus de chances de faire impression sur les acheteurs du dehors.

L'industrie étrangère n'était représentée que par un très petit nombre d'exposants, trop restreint pour nous permettre d'apprécier ce qui se fait hors de France.

On ne doit point s'étonner de cette abstention des modistes des autres pays. Se bornant pour la plupart à imiter nos modèles et ne vendant rien sur notre marché, elles ne pouvaient espérer ni que la comparaison de leurs articles avec les nôtres leur serait profitable, ni qu'elles parviendraient à s'ouvrir des débouchés chez nous.

D'après les renseignements qui nous sont parvenus, voici en quelques mots l'appréciation générale qu'on peut formuler sur la situation de l'industrie de la mode dans les principaux États étrangers. L'Angleterre est, après la France, le pays où l'on travaille le mieux : les modistes anglaises ont parfois des inventions heureuses, grâce à certaines audaces qui font valoir les physionomies britanniques. Après l'Angleterre, il faut citer l'Amérique du Nord, où l'on produit dans de bonnes conditions mais sans originalité. En Autriche et en Belgique la fabrication est assez développée et ne manque pas de mérite. L'Italie et l'Espagne font moins bien : en Espagne d'ailleurs, l'usage persistant de la mantille s'oppose à ce que la mode prenne une grande extension. Quant à l'Allemagne, elle copie invariablement nos modèles, mais sans goût, sans ingéniosité, et avec des matériaux de qualité tout à fait inférieure.

CHEVEUX[1].

Matières premières.

A part quelques articles de peu d'importance, qui sont utilisés comme accessoires, l'industrie dont nous allons parler n'emploie d'autres produits que les cheveux naturels.

[1] On nous permettra d'exprimer ici un regret. Malgré nos plus vives instances, nous n'avons pu obtenir des personnes, qui dans la classe 36 étaient le plus à même de nous fournir des renseignements sur l'industrie des cheveux, les éclaircissements qui nous étaient nécessaires pour la rédaction de cette partie du rapport. Nous avons dû par suite nous contenter d'indications puisées à des sources de seconde main. Le lecteur voudra bien excuser l'insuffisance de nos explications.

Le commerce des cheveux naturels ou, comme on dit dans la langue du métier, des cheveux bruts, a subi en France, dans les trente dernières années, de grandes fluctuations. Médiocrement actif de 1860 à 1870, il a pris tout à coup en 1871 et 1872 une extension prodigieuse; en très peu de temps il a doublé d'importance. Cette prospérité s'est maintenue jusqu'en 1883. Puis brusquement les transactions ont diminué et sont retombées au chiffre d'avant 1870. Ces changements sont dus aux caprices de la mode, qui tour à tour a imposé aux femmes l'usage des faux cheveux, puis a banni presque entièrement de la coiffure féminine les ornements de cette espèce. Le commerce a nécessairement subi le contre-coup de ces variations.

Pendant la période où la consommation était particulièrement active, nos fabricants employaient en moyenne de 160,000 à 180,000 kilogrammes de cheveux par année. Ils en trouvaient en France, principalement dans l'Ouest, environ la moitié, soit à peu près 80,000 kilogrammes.

Ils se procuraient le reste dans différentes contrées d'Europe, surtout dans les pays scandinaves, en Angleterre, en Bohême, en Hongrie et en Italie. La Chine, la Cochinchine et le Japon leur fournissaient aussi un contingent considérable. Depuis que la consommation a diminué, les quantités mises annuellement en œuvre se sont notablement réduites. Actuellement notre industrie ne doit pas avoir besoin de plus de 80,000 à 90,000 kilogrammes de cheveux, dont moitié environ lui viennent du dehors. Les provenances sont restées les mêmes.

La valeur commerciale des cheveux bruts est extrêmement variable. Elle dépend de leur finesse et de leur souplesse, de leur longueur et de leur couleur. Elle dépend aussi, bien entendu, de l'abondance ou de la rareté des produits sur le marché et du besoin qu'on en a. Les variations considérables qui se sont produites dans la consommation depuis 1860 ont exercé à cet égard une grande influence sur les cours. Elles les ont fait alternativement hausser et baisser dans des proportions énormes. A titre d'indication, nous signalerons que, dans ces trente années, les prix ont oscillé entre 20 francs et 2,000 francs le kilogramme, ce qui, même en tenant compte des différences de qualité, constitue un écart exorbitant.

Les cheveux d'origine européenne ont beaucoup plus de valeur que ceux que l'on tire de l'Extrême-Orient. Ceux-ci, gros, cassants, tous de la même nuance, ne peuvent servir qu'à faire des ouvrages grossiers.

Les cheveux blancs sont particulièrement recherchés. Jadis on les payait parfois jusqu'à 20 francs le gramme. En 1865 on imagina un procédé qui permettait de les obtenir artificiellement par la décoloration des cheveux ordinaires au moyen d'un lavage à l'eau oxygénée. Cette invention, quoique très imparfaite, car elle altérait le produit et en compromettait la solidité, fit baisser les prix d'une manière sensible. Après les cheveux blancs, les plus estimés sont les blonds. Ils proviennent principalement de Norvège et d'Angleterre. Les autres sortes sont peu rares et se payent beaucoup moins cher.

Fabrication.

Le travail des cheveux est l'œuvre de deux catégories distinctes de fabricants: les «apprêteurs», dont le métier consiste à transformer les cheveux bruts en cheveux ouvrés propres aux emplois industriels, et les «posticheurs» ou coiffeurs, qui exécutent avec les cheveux ouvrés des ouvrages de toute espèce.

Les opérations des apprêteurs comprennent le nettoyage, le conditionnement, le tri et l'assortiment des divers genres de produits. C'est une industrie qui exige beaucoup de soins et un outillage tout spécial.

Les coiffeurs se consacrent à la fabrication de ce qu'on appelle du nom générique de *postiches*. On entend par là les perruques de théâtre et articles similaires, les perruques de ville et toupets pour hommes, les perruques pour dames et ces mille appendices de la coiffure féminine qu'on nomme frisons, devants, bandeaux, boucles, nattes, crêpons, mèches, chignons, etc. L'exécution de ces divers articles nécessite une main-d'œuvre assez compliquée. Il y faut du goût et une grande dextérité de main. Le coiffeur doit savoir créer un modèle et, après l'avoir créé, le monter, c'est-à-dire établir une forme sur laquelle il fixe un à un les cheveux qui forment le postiche. Tout cela implique des manipulations fort minutieuses.

Paris est le centre principal de production des postiches. Ces objets sont confectionnés en partie par des fabricants spéciaux qui emploient de nombreuses ouvrières et en partie par les coiffeurs ordinaires qui habituellement se livrent à ce travail dans les heures de loisir que leur laisse l'exercice de leur profession. Les premiers font plus particulièrement les articles de théâtre et les articles d'exportation; les seconds traitent de préférence les articles de fantaisie sur commande. En province, presque tous les coiffeurs sont outillés pour fabriquer les petits postiches d'usage courant, dont a besoin la clientèle locale. Ils imitent bien entendu les modèles de Paris.

L'industrie du posticheur a subi depuis quelques années une profonde transformation. Les procédés techniques sont, à vrai dire, restés sensiblement les mêmes qu'autrefois. Mais les articles que la mode a mis en faveur de nos jours sont si différents des anciens, qu'il en est forcément résulté de nouvelles méthodes de fabrication. Le goût du jour a éliminé des coiffures féminines les accessoires volumineux qui en étaient, à une autre époque, l'accompagnement obligé. Les femmes continuent à porter des faux cheveux, mais non plus ces échafaudages de chignons, cette profusion de boucles et de nattes qu'elles surajoutaient il y a douze ou quinze ans à leur chevelure naturelle. Elles ne demandent plus au coiffeur que des postiches de petites dimensions. Pour les satisfaire, celui-ci a dû s'ingénier à établir des articles extrêmement légers. Ainsi une perruque de femme, dont le poids, au temps des fausses nattes, montait à 200 ou 250 grammes, ne pèse pas aujourd'hui plus de 70 grammes. De même on arrive à faire des perruques d'hommes qui ne dépassent pas 15 ou 20 grammes, tandis qu'au-

paravant elles allaient couramment jusqu'à 40 ou 50. Les autres articles ont diminué de poids à proportion. Ce progrès tient d'abord à ce qu'on emploie des cheveux plus courts et à ce qu'on a réduit les montures à leur minimum de volume. Mais cela tient aussi à ce que l'on sait aujourd'hui faire tenir sur un petit espace une quantité de cheveux que les plus habiles ouvriers d'autrefois n'auraient jamais pu y rassembler.

En même temps le travail s'est perfectionné dans le sens d'une imitation de plus en plus exacte de la nature. A l'heure qu'il est, toute perruque qui sort de chez le bon faiseur ne se laisse pas distinguer d'une chevelure véritable. Enfin, on est parvenu à supprimer, pour celui qui recourt aux postiches, les souffrances et les gênes qui faisaient parfois des anciennes perruques de véritables engins de supplice.

Nous venons de parler des apprêteurs et des coiffeurs, mais ce ne sont pas les seuls représentants de l'industrie des cheveux. A côté d'eux il convient de faire une place à d'autres fabricants qui se livrent à des travaux d'un genre tout spécial.

Signalons en premier lieu les fabricants de dentelles, tulles et filets en cheveux. Ces articles sont employés, les uns par les coiffeurs qui s'en servent pour monter les postiches, les autres par les femmes qui les ajustent sur leur chevelure pour la maintenir en place.

Ensuite viennent les bijoutiers et dessinateurs en cheveux. Ces spécialistes exécutent de menus ornements avec des cheveux noués en tresses, chaînes, bracelets, médaillons, voire même des boucles d'oreilles. Ils composent aussi ces petits tableaux que les familles font faire quelquefois avec les cheveux des morts aimés, coutume touchante qui disparaît tous les jours et bientôt ne sera plus qu'un souvenir.

Enfin, nous ne pouvons passer sous silence une industrie particulière, qui relève, il est vrai, plutôt de la parfumerie que de l'art du coiffeur, mais qui est intimement liée à ce dernier. Nous voulons parler de la fabrication des teintures pour cheveux. Les progrès des sciences chimiques ont permis de nos jours d'améliorer grandement ces produits, qui sont devenus d'un emploi beaucoup plus facile et tout à fait inoffensifs pour la santé. Depuis quelques années la mode a remis en faveur, dans la toilette féminine, l'usage des teintures qui colorent les cheveux en blond et en roux. La première nuance s'obtient au moyen de la décoloration de la chevelure par l'eau oxygénée, la seconde par l'application de cataplasmes de henné, plante africaine, dont les propriétés colorantes sont depuis longtemps connues et utilisées par les Arabes.

Main-d'œuvre.

Il y a une dizaine d'années, on comptait à Paris environ 5,000 ouvriers occupés aux divers travaux de l'industrie des cheveux. Il y avait en outre 2,000 coiffeurs tenant salon de coiffure et cumulant le métier de posticheur avec leur profession principale La consommation ayant sensiblement décru depuis lors, tout ce monde a été atteint. Les coiffeurs sont toujours aussi nombreux, mais leur travail et leurs profits ont

diminué. Quant aux ouvriers, beaucoup ont dû chercher un autre emploi et d'autres ressources.

Le personnel de la corporation est en majorité recruté dans l'élément masculin. Mais les femmes y tiennent une place assez importante. Elles réussissent fort bien dans la fabrication des postiches pour dames.

Les salaires sont assez élevés. Les ouvriers apprêteurs gagnent en moyenne 5 et 6 francs par jour, les ouvriers posticheurs de 6 à 7 francs, les ouvrières de 2 fr. 75 à 4 francs.

Commerce.

La France est le pays où les travaux en cheveux sont le plus soigneusement et le plus finement exécutés. Pendant longtemps, elle a joui dans cette branche d'industrie d'une supériorité qui lui assurait une sorte de monopole.

De 1860 à 1883 nos fabricants ont fait un chiffre d'affaires considérable avec l'étranger. Ils lui vendaient des cheveux bruts, des cheveux ouvrés et des postiches. Depuis 1884, notre exportation a fléchi dans une proportion inquiétante. Elle n'a jamais été aussi faible qu'aujourd'hui. En même temps on a vu l'étranger, qui jusqu'alors ne nous envoyait que des quantités insignifiantes de produits fabriqués, introduire chez nous un grand nombre de ses articles. Dans les cinq dernières années, la moyenne de ces importations a égalé le tiers de nos exportations. La concurrence étrangère commence donc à nous menacer sérieusement. Nous devons nous mettre sans retard en état de la combattre.

Exposition de 1889.

Les industriels français avaient organisé au Champ de Mars une exposition très intéressante. On y voyait des spécimens de tous les genres de fabrication, depuis les grandes perruques de théâtre jusqu'aux plus petits articles à l'usage de nos mondaines. Tous ces produits étaient d'une exécution irréprochable et attestaient que nos ouvriers n'ont rien perdu de leur habileté. A côté des postiches on remarquait des dessins en cheveux qui ne manquaient pas de mérite. L'industrie étrangère était représentée par deux maisons belges qui exposaient des articles bien conditionnés.

TROISIÈME PARTIE.

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

Nous avons le devoir d'exprimer notre très vive reconnaissance à tous les fabricants étrangers, qui ont bien voulu concourir à l'exposition de la classe 36 et en ont ainsi notablement rehaussé l'éclat; mais, nous sommes obligé de constater que bon nombre d'industriels, qui auraient pu nous donner d'utiles enseignements, s'étaient abstenus.

Ainsi que nous l'avons dit plus haut dans les « Considérations générales » si, pour nous rendre compte des progrès accomplis dans toutes les industries de l'habillement des deux sexes par les divers pays concurrents, nous devions nous en tenir à l'examen des produits exposés en 1889, nous risquerions fort de nous faire une idée très inexacte de leur situation industrielle. La chaussure seule nous donnait des points de comparaison suffisants.

Sauf pour l'Autriche-Hongrie, pays au sujet duquel nos honorables collègues du jury, MM. Fluss, Löwenstein et Reitlinger, nous ont fourni de nombreux renseignements, nous avons été privé des informations qui auraient pu rendre fort intéressante cette partie de notre rapport.

Nous allons essayer toutefois, rappelant ce que nous avons eu à examiner, de dire ce que nous pensons être la vérité sur quelques-unes de ces industries dans les divers pays de production. Le lecteur nous excusera si nous nous étendons plus longuement sur celle de la chapellerie qui nous est personnellement plus familière.

Nous parlerons des expositions étrangères dans l'ordre alphabétique que leur avait assigné le catalogue.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE.

Tout le monde sait que la République Argentine a pris une part considérable et des plus brillantes à l'Exposition de 1889. Toutefois, dans notre classe, qui comptait 20 exposants de ce pays, la chaussure seule était largement représentée.

Chaussure.

Quinze vitrines renfermaient des chaussures pour hommes, femmes et enfants, d'une bonne confection, imitées des articles français et d'un prix difficilement appréciable, mais paraissant assez élevé, si on le compare au prix des articles similaires européens.

L'industrie de la chaussure est assez développée dans ce pays et la production suffit presque à la consommation, grâce à une protection d'environ 50 p. 0/0.

Chapellerie.

Trois expositions de chapellerie, dont une seule un peu intéressante, dans laquelle on rencontrait, à côté de chapeaux de fabrication européenne, quelques échantillons de la production indigène. Si nous n'avions à compter qu'avec cette production pour arrêter l'exportation de nos articles à La Plata, nous n'aurions certainement rien à craindre.

Malheureusement, ce pays, qui a été de tout temps le plus gros consommateur de nos chapeaux de toutes sortes, les frappe aujourd'hui de droits si élevés, et se dispose à les augmenter pour les années suivantes dans de telles proportions, qu'il n'y aura bientôt plus moyen d'y introduire un seul chapeau. Ce n'est pas qu'il ait une sérieuse industrie indigène à protéger. Pour le moment du moins, elle n'existe pas et nous n'avons pas encore entendu dire qu'il soit question de l'organiser. Sans doute le Gouvernement argentin suppose qu'il augmentera ses revenus en imposant lourdement les articles dont l'importation, comme celle du chapeau, est considérable; mais nous ne croyons pas que ce soit une façon de faire naître les consommateurs. Il ne se rend pas compte certainement qu'agir ainsi, c'est le plus sûr moyen de tarir cette source de revenus. Puis le moment nous semble peut-être mal choisi pour frapper de droits prohibitifs justement un article essentiellement français, quand la France a donné à tant de reprises et dernièrement encore l'aide de ses capitaux aux finances de ce pays qui paraît complètement l'oublier.

Depuis quarante ans, la République Argentine est le pays qui a consommé le plus de chapeaux de tous les genres. La France la fournissait presque exclusivement; mais la guerre de 1870 amena forcément un temps d'arrêt qui fut mis à profit par nos concurrents étrangers, d'abord, pour le chapeau de feutre, par la Belgique où s'installa, tout spécialement en vue de ce commerce, une fabrique de chapeaux de feutre souples qui est devenue la plus importante du continent.

En chapeaux de laine souples, la France d'abord, puis l'Allemagne, l'Autriche et en dernier lieu l'Angleterre, ont été les principaux fournisseurs.

Les chapeaux de feutre impers venaient surtout de France; mais, depuis quelque temps, la mode a donné la préférence au chapeau mat anglais.

Quoi qu'il en soit, malgré ces concurrences, la France a gardé une place fort importante sur cet ancien et énorme marché. Il serait fâcheux à tous égards de le lui voir fermer du jour au lendemain par une élévation de droits vraiment par trop exagérée.

La nouvelle loi de douane dernièrement votée par la Chambre argentine, pour être appliquée à partir du 1er janvier 1891, frappe particulièrement une nation amie, qui fait une très large exportation dans ce pays et y achète une quantité considérable de matières premières animales ou végétales. Cette nation, c est la France.

Nous appelons instamment l'attention du Gouvernement français sur la situation qui nous est faite et nous espérons qu'il daignera tenir compte des vives réclamations qui lui ont été adressées à ce sujet par la chambre syndicale de la chapellerie, réclamations appuyées par la chambre de commerce et la chambre du commerce d'exportation.

Une action diplomatique nous semble devoir s'imposer, afin que la loi votée par la République Argentine pour 1891 soit modifiée pour 1892. Nous avons en tout état de cause, aujourd'hui que nos traités vont prendre fin et que nous revisons nos tarifs, le droit et les moyens d'user de légitimes représailles.

Il nous suffira, pour convaincre le lecteur de ce que nous avançons, et lui faire comprendre le préjudice que la nouvelle loi porte à notre industrie chapelière, sans profit croyons-nous pour les finances de la République Argentine, de mettre sous ses yeux quelques chiffres. Voici, pour les années 1889, 1890, 1891, le premier coût en Europe et le coût en monnaie légale nationale, rendus en magasin à Buenos-Ayres et dépêchés de douane (soit après avoir payé toutes charges : transports, droits de dépôt et d'acquit en douane, perte sur ces payements faits en or), des chapeaux qui forment le fond de notre grosse exportation :

Une douzaine de chapeaux de laine souples ordinaires, valant en Europe en moyenne 12 francs, coûtait, en 1889, rendue en magasin à Buenos-Ayres, 46 fr. 65; elle coûte, en 1890, 60 fr. 95, et coûtera, en 1891, 91 fr. 70, en monnaie nationale légale.

Une douzaine de chapeaux de feutre souples ordinaires, valant en Europe en moyenne 32 francs, coûtait, en 1889, rendue en magasin à Buenos-Ayres, 122 fr. 25; elle coûte, en 1890, 158 fr. 25, et coûtera, en 1891, 201 fr. 85, en monnaie nationale légale.

Il est inutile, croyons-nous, d'ajouter aucun commentaire.

AUTRICHE-HONGRIE.

Comme nous l'avons dit en commençant notre rapport sur les sections étrangères, c'est grâce aux renseignements de nos collègues du jury, MM. Fluss, Löwenstein et Reitlinger, que nous pouvons nous étendre un peu longuement sur la transformation et les progrès accomplis dans les différentes industries de l'habillement en Autriche-Hongrie.

Notre devoir est de leur exprimer ici, en même temps que toute notre gratitude pour l'empressement qu'ils ont mis à nous envoyer d'une façon aussi complète les notes que nous leur avions demandées, nos regrets de ne pouvoir reproduire *in extenso* les intéressantes considérations et les tableaux qui les accompagnaient. Notre cadre n'est malheureusement pas assez large pour le permettre.

Pour des raisons qu'il ne nous appartient pas d'examiner ici, l'Autriche, merveilleuse-

C. F. E

ment placée par sa situation géographique pour répandre ses produits dans toute l'Europe, n'a pu profiter que tardivement de cette situation.

Chez elle, pendant plus longtemps qu'ailleurs, la tutelle des «corps de métiers», maintenue par une politique antilibérale, pesa lourdement sur toutes les professions.

Il fallut la révolution de mars 1848, à Vienne, pour détruire les dernières barrières qui en entravaient le libre exercice.

Vêtement d'homme.

Les premiers essais de fabrication et de vente de vêtements confectionnés datent de 1848-1850.

L'exportation de cet article, qui fut insignifiante dans le principe et dirigée vers la Turquie et l'Allemagne, prit un peu plus d'importance de 1850 à 1860 et s'étendit dans les principautés danubiennes et les États ottomans.

A partir de 1860, elle commença à gagner les marchés d'outre-mer, et la consommation du vêtement d'homme surtout se développa considérablement à Vienne, favorisée par l'augmentation de population venue de la province pour s'installer dans la capitale et par l'affluence des étrangers.

C'est à cette époque que se fonda réellement la grande industrie du vêtement.

La prévention des consommateurs autrichiens contre l'usage des vêtements confectionnés en retarda le développement pour la consommation intérieure jusqu'en 1870. L'exportation, fortement battue en brèche par la concurrence française, sur les marchés d'Italie, de Russie, de Moldavie et de Valachie eut à traverser quelques crises.

En 1872, les exportateurs de Vienne furent fortement éprouvés par de grosses faillites à l'étranger. Dix ans plus tard, en 1880, de nouvelles calamités vinrent arrêter l'exportation de l'article; ce furent, en Égypte, les troubles intérieurs du pays; en Russie, l'élévation des droits d'entrée, et en Roumanie, des faillites considérables dans ce genre de commerce.

A cette époque, la fabrication des vêtements pour hommes comptait 73 grandes manufactures employant 5,655 ouvriers et produisant pour 8 millions de florins. D'après les statistiques de 1885, les grandes et moyennes manufactures occupaient 9,946 ouvriers dont la production se chiffrait par 14 millions de florins. Cette somme ne représente qu'une partie des vêtements confectionnés en Autriche, car une grande quantité est produite par de petits entrepreneurs qu'il est impossible de contrôler.

Les étoffes étrangères employées à la confection des vêtements destinés à l'exportation sont exemptes de droits d'entrée en Autriche; par conséquent, les fabricants peuvent lutter à armes égales sur tous les marchés avec leurs concurrents des pays producteurs de la matière première.

En 1884, par exemple, on a employé 7,692 quintaux métriques d'étoffes de laine étrangères pour la fabrication des vêtements qui ont été exportés.

D'après la statistique officielle de la chambre de commerce de Vienne, on a exporté, en 1886, 13,070 quintaux métriques de vêtements confectionnés pour une valeur de 7,791,000 florins, sur lesquels on peut évaluer les vêtements pour hommes à 8,000 quintaux métriques représentant 4 millions de florins.

Les principaux pays d'exportation de vêtements pour hommes sont la Roumanie, la Grèce, l'Égypte, la Turquie, la Russie et les pays d'Orient; en dernier lieu on a exporté d'assez grandes quantités aux Indes anglaises, en Tunisie, en Tripolitaine, en Algérie, en Australie et dans l'Amérique du Sud. Le principal objet de ce trafic est le vêtement à bon marché fait d'étoffes de Brünn.

Dans ces dernières années, l'industrie du vêtement confectionné a eu beaucoup à souffrir. Les exportations en Roumanie furent arrêtées par la dénonciation du traité de commerce qui existait avec ce pays, dans les Balkans par la situation politique, en Grèce par l'élévation du change et des droits d'entrée. Les industriels ne travaillant que pour l'exportation ont dû chercher à l'intérieur un écoulement de leurs produits; ils se sont fait ainsi une concurrence d'autant plus funeste, que la consommation avait diminué par suite du malaise économique du pays et qu'elle ne pouvait répondre à la surproduction.

Dans la Basse-Autriche, siège principal de la confection des vêtements, on comptait :

En 1870 : 37 grands établissements	avec	1,567 ouvriers.
En 1880 : 53	—	3,502
En 1885 : 84	—	5,474

Parmi ces derniers établissements, il y en avait une certaine quantité occupant chacun 300 ouvriers.

Les cinq plus grands, avec 1,142 ouvriers, ont produit pour 1,750,000 florins de marchandises, pour lesquelles il a été employé 350,000 mètres d'étoffes de laine, 119,000 mètres d'étoffes de coton et 225,000 mètres d'étoffes pour doublures.

Les tissus pour les qualités fines sont fabriqués en Autriche; les qualités inférieures viennnent d'Angleterre, d'Allemagne et de Russie; les doublures sont pour la plus grande partie de la fabrication du pays, mais on les importe également d'Angleterre et d'Allemagne.

La production de la Basse-Autriche seule, en vêtements confectionnés pour hommes et pour garçons (cette dernière est une des forces du pays dans cette industrie), se chiffre par 9,500,000 florins.

Sur la valeur totale de la production, on attribue 7,900,000 florins aux grands établissements pour l'année 1885, contre 5,700,000 florins pour 1880.

Les salaires varient, suivant l'aptitude de l'ouvrier et le centre où il travaille, entre 7 et 18 florins par semaine; à Vienne, la main-d'œuvre se paye plus cher.

La maison la plus importante dans cette industrie, en Autriche, possède des établissements en Moravie, en Hongrie et en Russie. Elle occupe 3,000 ouvriers; son chiffre

d'affaires annuel est évalué à 2 millions de florins. Nous avons admiré ses produits à l'Exposition de 1889, à côté de costumes populaires fort intéressants et de vêtements pour hommes et pour enfants qui nous ont étonné par la modicité de leurs prix.

Vêtement de femme.

La confection des robes et des vêtements pour femmes est restée, à peu d'exceptions près, entre les mains de la couturière jusque vers 1860. Les modèles venant de Paris obtenaient toute la faveur des acheteurs.

A partir de 1860, une scission se produisit dans cette industrie. Les maisons de confection qui, à cette époque, n'étaient qu'en nombre restreint, se sont multipliées, et, par suite de demandes importantes, plusieurs maisons de gros ont commencé à s'occuper exclusivement d'établir des articles pour l'exportation. Elles ont fait aussi le commerce de modèles, et plusieurs d'entre elles ont donné à cette branche une réelle importance.

La confection des robes et de tous articles de toilette pour femmes comptait, en 1880, 31 établissements de gros occupant 770 ouvriers; en 1885, elle comptait déjà 138 grands et petits établissements occupant 1,916 ouvriers.

Ses produits sont très appréciés dans les principautés danubiennes, en Italie et en Russie, où ils sont exportés en quantités assez importantes. Toutefois l'industrie des vêtements confectionnés pour femmes éprouve de très grandes difficulté à soutenir, dans les pays limitrophes, la concurrence allemande pour les articles ordinaires et la concurrence française pour ceux de belle qualité.

La principale cause en est qu'elle est forcée de se procurer au dehors la plus grande partie des étoffes, doublures, agréments et fournitures; et tandis qu'à la sortie le remboursement des droits est accordé pour les étoffes du dessus, il est refusé pour les étoffes du dessous, doublures, agréments et fournitures, qui sont comptées pour deux tiers du poids de chaque article, les étoffes du dessus étant comptées pour un tiers.

C'est d'autant plus onéreux que les droits d'entrée sur les fournitures importées de l'étranger ont été sensiblement augmentés. Puis, quand les marchandises ont passé la frontière pour sortir d'Autriche, elles n'y peuvent plus rentrer comme «marchandises en retour» sans payer à nouveau intégralement les droits d'entrée. Pour un article qui est sujet à retour, cela met les industriels dans l'alternative de payer à nouveau des droits élevés ou d'être à la merci de clients peu scrupuleux.

C'est également dans la Basse-Autriche que la confection des robes et vêtements pour femmes est le plus importante. Il y avait :

En 1870,	6 grands établissements	avec	109 ouvriers.
En 1880,	13	—	418
En 1885,	20	—	476

La production, qu'on peut évaluer à 2,400,000 florins, a été consommée presque entièrement à Vienne et dans les autres parties de l'empire. Une petite quantité seulement a été exportée en Serbie, en Bulgarie, en Roumanie et en Russie.

La main-d'œuvre dans cette branche d'industrie, qui n'était pas représentée à l'Exposition, varie entre 9 et 18 florins par semaine.

Chaussure.

La fabrication des chaussures en gros, en Autriche, n'est pas antérieure à 1850. Avant cette époque, la cordonnerie était réduite à la clientèle de détail et ne travaillait que sur mesures. Les matières premières ainsi que les accessoires employés étaient de la production du pays.

Le recensement, pour l'année 1850, relevait 2,313 cordonniers occupant 5,000 ouvriers et apprentis.

Les premières fabriques établies travaillèrent pour l'exportation dans les Balkans et firent quelques expéditions par Hambourg, aux Indes néerlandaises et au Mexique.

Les événements de 1853, en Orient, eurent une influence fâcheuse sur l'exportation de la chaussure autrichienne qui chercha un nouveau débouché en Australie.

Son grand développement suivit l'Exposition de Paris en 1867. La vente s'étendit en Europe d'abord, puis dans l'Amérique du Sud. A partir de 1870, de grandes usines se montèrent avec les procédés et les outillages mécaniques nouveaux. La plupart des fabricants de Vienne transportèrent leurs fabriques en province, transformant les petits établissements qui y travaillaient déjà pour eux en grandes manufactures capables de soutenir la concurrence étrangère.

La plus importante manufacture, montée en société par actions, abandonna la fabrication pour la vente intérieure, afin de s'adonner exclusivement à celle destinée à l'exportation. De cette manière, elle put employer, dans ses fabriques, toutes les matières venant de l'étranger exemptes de droits, en faisant l'exportation sous le contrôle de la douane.

D'après la statistique de la chambre de commerce pour l'année 1880, il existait, en Autriche, 50 importantes manufactures de chaussures occupant 6,181 ouvriers. Elles ont produit pour une somme de 9,940,000 florins de marchandises.

Pour l'année 1885, la statistique compte 343 grands et moyens établissements avec 10,846 ouvriers qui ont produit pour une somme de 12,565,000 florins.

Le « Relevé officiel du commerce » démontre qu'en 1886, l'exportation des chaussures s'est élevée au chiffre de 14,000 quintaux métriques représentant une valeur de 6,700,000 florins. Mais ce chiffre ne doit pas être considéré comme exact parce que les marchandises n'étaient pas exactement déclarées à la sortie. En effet, la commission permanente chargée de vérifier les marchandises exportées a évalué le chiffre de l'exportation des chaussures, pour l'année 1886, à 24,000 quintaux métriques.

Ces résultats sont dus à l'organisation rationnelle et divisée du travail, à l'emploi de machines perfectionnées et à l'étude approfondie des besoins de chaque pays.

Le principal pays pour l'exportation de la chaussure fabriquée en Autriche est l'Australie, puis viennent en seconde ligne les Indes néerlandaises, l'Amérique du Sud et les îles Philippines. En Europe, ce sont la Roumanie, les Pays-Bas, la Russie, la Grande-Bretagne et la France, puis tout l'Orient.

On comptait dans la Basse-Autriche :

En 1875,	24 grands établissements	avec	2,738 ouvriers.
En 1880,	32	—	3,738
En 1885,	44	—	4,341

parmi lesquels deux grands établissements avec plus de 300 ouvriers.

Les matières premières employées, les cuirs pour semelles sont de la fabrication du pays ; nulle part ailleurs que dans les fabriques autrichiennes on ne tire un aussi grand parti du carton pour donner de l'apparence aux semelles. Les doublures sont en partie du pays, en partie de la France et de l'Angleterre. Les tissus élastiques sont fabriqués en Autriche, pour les qualités ordinaires ; les qualités supérieures sont importées d'Angleterre. Les cuirs de dessus viennent d'Autriche, d'Allemagne, en grande quantité de France, en petite quantité d'Amérique. Les œillets pour la chaussure ordinaire se font en Autriche ; ceux pour la chaussure fine sont importés de France et d'Angleterre.

La main-d'œuvre varie entre 5 et 18 florins par semaine, suivant l'habileté de l'ouvrier et le lieu de l'établissement. Elle est par jour de 100 kreutzer en Bohême, de 120 à 125 kreutzer en Styrie, de 70 kreutzer en Moravie, et de 70 à 90 kreutzer dans les autres provinces, excepté à Vienne où elle est plus élevée.

En 1885, les manufactures de la Basse-Autriche ont produit ensemble pour la somme de 5,669,000 florins, dont 4,242,000 florins pour les grands établissements.

La fabrique la plus importante de chaussures, en Autriche, a été créée en 1861. Elle a passé, en 1872, à la « Société par actions de la chaussure autrichienne ». En 1881, elle est devenue la propriété d'une société particulière.

Cette maison possède des établissements à Vienne, à Gratz, à Vlasîm, à Trebich et à Schüttenhofen. Elle occupe 3,800 ouvriers ; sa production est de 4,500 paires par jour. La somme totale des marchandises qu'elle fabrique annuellement est de 3 à 3 millions et demi de florins.

L'Autriche, représentée par ses fabricants les plus importants, avait, après la France, l'exposition la plus complète. Les 10 vitrines que nous avons eu à examiner renfermaient des spécimens de tous les genres de chaussures d'hommes et de femmes.

Pour la consommation intérieure, les articles sont faits à la main, excepté pour certains articles très bon marché. Pour l'exportation, presque tout le travail est fait mécaniquement.

Les articles exposés étaient généralement très bien exécutés, très soigneusement présentés, d'une belle apparence, et de prix relativement assez bas, grâce à une main-d'œuvre beaucoup plus avantageuse que dans d'autres pays.

Chapellerie.

Jusqu'en 1850, comme partout ailleurs du reste, la fabrication du chapeau de feutre était toute manuelle et de peu d'importance. Elle se développa doucement à partir de cette époque. Des couperies de poil se montèrent, quelques petites fabriques isolées furent créées ; mais elles n'avaient, pour les alimenter, qu'une partie limitée de la consommation intérieure, à cause de la concurrence faite par l'importation française.

C'est après 1860 que s'installèrent les premiers grands établissements pour la production en gros, montés avec les nouvelles machines dont nous avons parlé dans le rapport sur la chapellerie française.

Un développement très remarquable se produisit après l'Exposition de 1867, qui fut aussi le point de départ de l'industrie du chapeau de laine. Avant cette époque, on ne faisait de feutre que pour les chaussures d'enfants.

Depuis une vingtaine d'années, les fabrications du chapeau de feutre et de laine ont considérablement progressé en Autriche. Petit à petit, on est parvenu à repousser la concurrence française et anglaise pour la consommation intérieure. Jusque-là, les chapeaux fabriqués dans le pays ne se pouvaient vendre, même sur leur propre marché, qu'avec la marque française ou anglaise.

Une maison de Vienne réussit, par les soins qu'elle apporta dans sa fabrication, à imposer sa marque sur ses produits vendus tant en Autriche qu'à l'étranger. C'est de là que date l'exportation qui s'étend actuellement en Allemagne, en Suisse, en France, en Angleterre, en Belgique, en Suède, en Russie, en Roumanie, en Grèce et dans divers pays d'outre-mer, notamment dans l'Amérique du Sud.

Deux fois chaque année, au printemps et à l'automne, il y a à Vienne une réunion des fabricants et des chapeliers, réunion formée dans le but de s'affranchir de la concurrence étrangère, et de choisir les modèles qui devront être adoptés pendant la saison. Les choix arrêtés sont généralement respectés par tous les adhérents.

Dans les dernières années, on constate une augmentation sensible de production résultant de la création de nouvelles usines.

En Basse-Autriche on comptait :

En 1870,	14 grands établissements	avec	522 ouvriers.
En 1880,	27	—	1,054
En 1885,	25	—	1,045

Leur production était consommée dans l'intérieur du pays pour 60 p. 0/0 et exportée pour 40 p. 0/0. En 1886, l'exportation se chiffrait par 2 millions de florins.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Les trois plus importantes fabriques travaillant pour l'exportation, celles qui tiennent la tête de l'industrie chapelière en Autriche, sont installées : pour les chapeaux de feutre de très belle qualité et pour les chapeaux de soie, à Vienne; pour les chapeaux de feutre plus courants, à Neutitschein, dans le Nord; pour les chapeaux de laine, à Prague et Vienne (même maison). Les deux dernières occupent environ 1,200 ouvriers et produisent annuellement pour 2 millions de florins chacune.

La fabrication du chapeau de feutre de poil ayant diminué à cause de la concurrence du chapeau de laine, l'Autriche s'est fait une spécialité de chapeaux de feutre impers très légers, qui sont appréciés sur tous les marchés d'outre-mer. Avec ses chapeaux de laine souples, soyeux et brillants, elle a tenu la première place sur ces marchés pendant deux ou trois ans. L'Angleterre semble vouloir la remplacer actuellement. Les chapeaux de feutre de très belle qualité, fabriqués à Vienne, ont un renom très mérité.

Les tableaux suivants donneront une idée de l'importance actuelle de ces différentes industries.

Chapeaux de feutre.

Nombre d'usines montées mécaniquement...	8, dont 4 à Vienne et environs; 4 en province.
Chapeliers travaillant à la main ou dresseurs.	Il y en a dans presque toutes les villes importantes, qui achètent le bastissage ou la cloche dans les usines, et finissent le chapeau.
Production des grandes usines par an.....	75,000 douzaines, d'une valeur de 4 millions de francs.
Production des chapeliers et dresseurs par an.	40,000 douzaines, d'une valeur de 3 millions de francs.
Exportation en Allemagne, Grèce, Roumanie, Bulgarie, Serbie, Danemark et Amérique du Sud.	45,000 douzaines, d'une valeur de 3 millions de francs.

Chapeaux et cloches de laine.

Nombre d'usines.....	9.
Nombre d'ouvriers.....	3,600.
Production entière par an.....	400,000 douzaines, d'une valeur de 8 millions de francs.
Exportation (faite par deux fabriques seulement) en Amérique du Sud, Grèce, Roumanie, Suisse, Bulgarie et Serbie.....	120,000 douzaines, d'une valeur de 3 millions et demi de francs.

Comme pour les chapeaux de feutre, dans les grandes et petites villes il y a des chapeliers qui achètent les cloches de laine aux grandes usines et dressent les chapeaux pour les vendre tout finis.

Outre cela, il existe un nombre considérable de petits chapeliers qui bastissent la laine à la main pour faire des chapeaux de paysans.

Le chapeau de soie se fabrique à Vienne seulement; on évalue la production à environ 10,000 douzaines d'une valeur de 1 million de francs, dont 2,000 à 3,000 douzaines sont exportées.

Pour les matières premières, l'Autriche tire les poils de garenne d'Angleterre, les poils de lièvre principalement du pays même, puis d'Allemagne (Leipzig), les poils de ratgondin de La Plata.

Les galons sont fabriqués en partie dans le pays et pour le reste viennent d'Allemagne et de France. Les cuirs sont fournis par la Belgique, l'Angleterre et la France. Les satins se fabriquent en Autriche. Les peluches pour chapeaux de soie, dans une très faible proportion, se produisent dans le pays; mais la plus grande partie vient d'Alsace et de France.

Toutes les autres matières ou fournitures sont indigènes.

La très intéressante fabrication des chapeaux de laine n'était représentée à notre exposition que par une seule maison importante de Moravie, qui nous offrait des chapeaux d'une excellente fabrication, destinés surtout à la vente d'exportation à laquelle ils étaient parfaitement appropriés, puis par une maison de Vienne préparant les matières premières (poils).

Il nous reste à dire un mot de la fabrication des chapeaux de paille.

On comptait à Vienne en 1840, pour la fabrication des chapeaux de paille ordinaires, 67 maisons faisant la couture et l'apprêt. Les tresses ou les chapeaux venaient de la Lombardie et de l'Italie. Cette industrie ne semble pas avoir pris un grand développement : le rapport sur l'exportation des chapeaux de paille en 1873 constate que les fabricants viennois en général ont, pour des causes multiples, de la difficulté à soutenir la concurrence étrangère, même sur leur marché intérieur.

La production totale s'élevait en 1885 à 1,370,000 florins. Il y avait à cette époque 39 fabricants avec 1,500 ouvriers. Dans la Basse-Autriche, on comptait :

En 1870,	13 établissements	avec	392 ouvriers.
En 1880,	9	—	570
En 1885,	9	—	413

La Basse-Autriche a produit en 1886 des chapeaux de paille pour une somme de 690,000 florins, dont une petite partie a été exportée en Roumanie, en Bulgarie, en Grèce, en Égypte et aux Indes néerlandaises; le gros de la production a trouvé son placement dans l'intérieur du pays.

La main-d'œuvre payée aux femmes, presque seules employées dans cette industrie, varie de 3 à 15 florins par semaine. Les hommes gagnent de 9 à 18 florins.

Fez. — La fabrication du fez ou bonnet rouge occupait en 1885, dans 10 fabriques, 2,540 ouvriers et 25 forces motrices ayant ensemble 630 chevaux; elle a produit pour

une valeur de 2,600,000 florins. Le fez autrichien est très estimé par sa solidité et son bas prix; il se vend dans tout le Levant sans concurrence étrangère, sauf en Algérie où l'article français domine. Autrefois, notre colonie se fournissait également en Autriche.

Fleurs.

Déjà au commencement de ce siècle, on fabriquait en Autriche des fleurs artificielles; mais les moyens étaient aussi simples que primitifs, et les produits ne répondaient que très médiocrement aux exigences de la mode.

A cette époque, chaque fabricant était obligé de faire lui-même toutes ses préparations, ainsi que les pièces à découper les étoffes. Aujourd'hui, apprêts et pièces à découper sont faits par des fabricants spéciaux, principalement dans la Basse-Autriche, en Bohême et en Moravie, et trouvent leur placement à Vienne qui est le centre de l'industrie des fleurs.

Aidée par le développement du goût et stimulée par la concurrence étrangère, cette industrie a fait de réels progrès.

Il y a une quarantaine d'années, les fabricants s'adressaient directement au consommateur et ne vendaient qu'au détail; un peu après, quelques maisons s'occupèrent de la fabrication pour la vente de gros et commencèrent l'exportation.

Elles durent revenir à la vente au détail pour la consommation intérieure par suite de l'arrêt complet de leurs affaires avec la Turquie, la Russie et les États-Unis, leurs principaux pays d'exportation. Les États-Unis fabriquent eux-mêmes sur une grande échelle; les tarifs d'entrée trop élevés en Russie ne permettent plus l'importation, et la Turquie, inondée par l'article allemand, n'achète plus en Autriche que de petites quantités. L'exportation actuelle se borne à la Serbie, la Roumanie, l'Italie, la Turquie et l'Égypte.

En 1886, l'Autriche a exporté 340 quintaux métriques de fleurs artificielles, pour une valeur de 610,000 florins.

On y fabrique la fleur comme en France par spécialités.

Vienne possédait déjà, en 1873, 20 fabriques de fleurs artificielles faisant différentes spécialités et 150 fabriques pour la fleur fine. Dans le nord-ouest de la Bohême, on produit depuis un siècle déjà de grandes quantités de fleurs, des bouquets plats, des guirlandes en cire, en paillettes d'or, en étoffes de laine et de soie, en papier de toutes sortes, en paille, etc.

Cette industrie n'a pas progressé dans les mêmes proportions que le vêtement et la chaussure; elle est restée tributaire de la fabrication française pour le goût et la création des nouveaux modèles.

La plupart des matières premières employées à la confection des fleurs artificielles sont fabriquées dans le pays.

Plumes.

La plus grande partie des plumes pour parures consommées en Autriche depuis 1850 étaient d'importation française; cette importation existe encore aujourd'hui, mais seulement pour l'article fin.

Depuis vingt-cinq ans, cette industrie a pris un certain développement et a réussi à exporter en plumes fabriquées, en 1886, 119 quintaux métriques d'une valeur de 215,000 florins, et en plumes brutes 22 quintaux métriques représentant une valeur de 20,000 florins.

En 1885, il y avait dans la Basse-Autriche 15 maisons fabriquant la plume pour parures, qui produisaient pour une valeur de 180,000 florins, dont la plus grande partie a été exportée en Italie, en Allemagne et en Russie.

Les ouvrières en plumes travaillent à l'heure; la bonne ouvrière intelligente et habile gagne 4 à 8 florins; une ouvrière moins habile gagne de 3 à 5 florins et les apprenties de 2 à 2 florins et demi par semaine.

En 1880, il y avait 67 fabriques de plumes dont 57 d'une certaine importance. En 1885, elles occupaient 666 ouvrières. Elles joignent la fabrication des fleurs à celle des plumes. En 1885, la production en fleurs artificielles était de 900,000 florins; en plumes, de 200,000 florins. Dans les dernières années, les résultats pour ces industries n'ont pas été satisfaisants, notamment pour les plumes que la mode a délaissées.

Les principales fabriques sont en Basse-Autriche, mais c'est Vienne qui fait le plus d'exportation. La plus importante maison pour ces deux articles, établie à Vienne depuis 1811, occupe une centaine d'ouvriers et fait un chiffre d'affaires de 150,000 à 200,000 florins par an.

A part deux maisons de Bohême qui exposaient des couronnes mortuaires, cette industrie n'était pas représentée à l'Exposition.

Modes.

En comparant le métier des modistes au commencement de ce siècle à ce qu'il est devenu avec les exigences de la mode actuelle, on constate quelle en était alors la simplicité. Le goût était loin d'être aussi délicat et aussi raffiné qu'aujourd'hui. Tout ce qu'on employait dans cette industrie, en étoffes, fleurs, rubans, etc., était fabriqué à Vienne d'une façon plus durable qu'attrayante. Dans la bourgeoisie on portait le même chapeau pendant plusieurs années; la mode, si on peut s'exprimer ainsi, avait un caractère tout à fait stable.

Plus tard, on donna la préférence aux articles d'importation étrangère, en première ligne à ceux venant de Paris, qui de tout temps occupèrent une place considérable dans la consommation autrichienne.

Naguère encore, le commerce des modes était fort restreint en Autriche; mais, depuis quelques années il a fait de réels progrès, et les modistes viennoises, dont le goût est incontestable, s'inspirant des créations de Paris, purent répandre leurs modèles assez largement dans toute l'étendue de l'Empire.

Dans la Basse-Autriche, on comptait :

En 1870,	5 grands établissements	avec	120 ouvrières.
En 1880,	11	—	143
En 1885,	7	—	125

Tous les articles de qualité inférieure employés comme matières premières dans ce commerce sont fabriqués en Autriche; mais toutes les fournitures riches et fines viennent exclusivement de France.

La production en chapeaux, bonnets et coiffures de toutes sortes pour dames, est évaluée à 800,000 florins par an. L'article riche se vend principalement à Vienne et dans les grandes villes de province; les chapeaux bon marché sont exportés en Bosnie, en Herzégovine, en Serbie, en Roumanie et en Bulgarie.

La main-d'œuvre se paye de 3 à 12 florins par semaine.

Cheveux.

L'industrie des cheveux en Autriche date de 1830. Les cheveux les plus appréciés venaient de la Moravie et de la Slavonie; il en venait aussi en grandes quantités de Bohême et de Hongrie.

Jusqu'en 1870, ce commerce était assez développé; il a atteint son apogée dans la période qui s'est écoulée entre 1865 et 1875. Depuis 1875, il a considérablement diminué pour disparaître presque de 1878 à 1887. Dans les deux dernières années cependant, la situation s'est un peu améliorée.

Comme partout ailleurs, l'état de stagnation dans ce commerce doit être attribué à la mode qui a fait adopter la nuque découverte et la frisure des cheveux naturels sur le front.

A l'époque où les faux cheveux étaient en grande vogue, leur prix était devenu exorbitant; aussi, les dames, qui comme les hommes avaient eu à souffrir des conséquences de l'année 1873, s'empressèrent-elles de se conformer à la nouvelle mode, beaucoup plus économique.

L'usage des faux cheveux s'était tellement répandu que, pour satisfaire à toutes les demandes, il avait fallu chercher des imitations. Les cheveux de Chine et du Japon eurent la préférence. Ils sont, il est vrai, plus gros et plus ordinaires que ceux d'Europe, mais amincis et très bien teints par des chimistes français, ils rendirent les services qu'on en attendait et entrèrent pour une large part dans la consommation. Leur

bas prix permit d'en faire un article important d'exportation et fit sensiblement baisser le prix des cheveux d'Europe.

L'exportation de l'Autriche, et notamment celle de la Bohême, s'est répandue dans le monde entier; de grandes quantités ont été expédiées aux États-Unis.

A l'époque où ce commerce était florissant, on peut évaluer à peu près à 2 millions de florins l'exportation et à 1 million de florins la consommation intérieure annuelles.

Le prix, qui était de 25 à 30 florins la livre, est aujourd'hui de 13 à 15 florins; l'exportation atteint à peine maintenant 20 p. 100 de ce qu'elle était autrefois. On vend encore quelques petites quantités de cheveux pour l'Amérique et quelques articles extra-fins pour la Russie.

La maison la plus importante s'occupant de ce commerce est établie à Vienne.

BELGIQUE.

Si nous exceptons la très complète et très intéressante exposition d'une importante maison de vêtements et fournitures militaires, qui donnait un éclat tout particulier à la section belge, celles d'un tailleur sur mesures, qui présentait d'excellents produits, et d'un fabricant de chapeaux de paille sur lequel nous reviendrons en temps et lieu, nous ne trouvons plus rien en Belgique du ressort de la classe 36, autre que la chaussure.

Chaussure.

Cette industrie comptait sept vitrines renfermant des produits très variés et bien exécutés.

Nous avons remarqué ceux d'un chausseur, qui exposait depuis la chaussure de chasse pour hommes jusqu'aux mules en soie et velours brodées pour femmes, le tout d'une confection et d'un goût irréprochables.

Les articles de gros à des prix moyens, fabriqués à la main et mécaniquement en cousu et cloué, étaient dans de bonnes conditions d'apparence et de prix. Quelques-uns s'exportent en Europe et dans l'Amérique du Sud.

Quoique les prix de la main-d'œuvre soient encore assez bas en Belgique, ils ont cependant augmenté depuis quelques années; aussi le nombre des ouvriers cordonniers belges travaillant en France, où ils étaient très nombreux, a-t-il sensiblement diminué.

Chapellerie.

Nous n'avons eu à examiner qu'une seule vitrine de chapeaux de paille, celle d'une importante maison de Bruxelles qui nous a présenté une grande quantité d'articles pour femmes très bien faits, puis la matière première et la tresse à tous leurs degrés de préparation et de fabrication.

Malgré cela, il nous est impossible, dans un rapport concernant la chapellerie, de passer la Belgique sous silence; mais nous devons exprimer nos regrets de n'avoir pas vu de plus nombreux spécimens de l'importante industrie chapelière de ce pays, dans les différents genres.

La Belgique est, avec l'Italie et la Suisse, le pays du continent qui produit la plus grande quantité de tresses de paille servant à confectionner les chapeaux. Ces tresses d'un genre tout spécial, pour la plupart de paille fendue, sont très légères et universellement employées. Le pays possède en outre d'assez nombreuses fabriques de chapeaux de paille qui produisent des articles moyens à des prix peu élevés, grâce à la modicité de la main-d'œuvre.

C'est de Belgique que nous viennent les meilleurs ouvriers pour coudre la paille à la main. Ce sont des hommes qui font cette couture : ils se déplacent comme les moissonneurs pour faire une campagne, appelés en morte-saison par les fabricants de Paris qui alimentent la haute mode, pour coudre les plus beaux articles pour femmes.

La fabrication des chapeaux de feutre souples, que nous avons tout particulièrement regretté de ne pas voir représentée à l'Exposition, occupe en Belgique une place considérable. Elle y existe d'une façon sérieuse depuis une trentaine d'années, mais son grand développement date de la guerre de 1870. Il est dû à une très importante fabrique établie aux portes de Bruxelles.

Notre clientèle d'outre-mer, de La Plata surtout, lui a porté à cette époque les ordres qui nous étaient destinés et que nous ne pouvions remplir; une partie de nos ouvriers émigrant après la Commune est allée lui prêter un précieux concours. Placée dans des conditions économiques très avantageuses, ayant la main-d'œuvre à plus bas prix que nous, tirant la plupart de ses matières premières du pays même, trouvant le combustible à pied d'œuvre à des prix inconnus chez nous, installée à deux pas du port d'Anvers, et donnant à des prix très réduits des produits bien fabriqués, elle a su conquérir et garder une place prédominante dans l'industrie chapelière européenne. Il est de toute justice de reconnaître que ce succès est dû à l'intelligence industrielle et commerciale de son directeur. Aujourd'hui, c'est la fabrique la plus importante du continent, et elle nous fait une concurrence redoutable sur tous les marchés d'outre-mer.

Une seconde fabrique s'est montée il y a quelques années avec des éléments sortant de la première. Les deux fabriques se sont alors fait une guerre acharnée, dont le résultat a été un avilissement complet des prix de vente; mais la seconde n'a pu soutenir la lutte et aujourd'hui toute la production est réunie dans la même main.

Elle atteint par jour le chiffre énorme d'environ 8,000 chapeaux qui s'exportent principalement à La Plata, en Australie, puis au Cap et dans les deux Amériques. Cette exportation est encore facilitée par la ristourne des droits, que rembourse la douane sur tous les articles de fournitures provenant du dehors qui ont payé des droits à leur entrée en Belgique.

Outre la fabrication des chapeaux de feutre, la Belgique produit en assez grandes quantités des chapeaux de laine, surtout des cloches, destinées principalement à la confection des chapeaux de femmes, puis quelque peu de chapeaux de soie.

Les matières premières viennent des mêmes pays que pour nous. Il est bon toutefois de rappeler que la Belgique a un marché considérable de poils et qu'il existe à Bruxelles des couperies très importantes. ainsi qu'une grosse fabrication de cuirs pour chapeaux à des prix très avantageux.

Les rubans et soieries pour coiffes sont fournis pour la plus grande partie par la France et un peu par l'Allemagne.

BRÉSIL.

A part une maison de Rio exposant des uniformes assez bien établis, ce grand pays ne nous avait envoyé que des produits en chaussure et en chapellerie.

Chaussure.

Les trois vitrines que nous avons eu à examiner renfermaient un assez grand nombre de modèles généralement bien exécutés, quelques-uns même très bien. On reconnaissait les produits d'ouvriers européens.

La plupart des chaussures exposées étaient la copie d'articles français ou autrichiens; aucune ne présentait un caractère national.

Nous n'avons pu nous procurer de renseignements sur les prix de main-d'œuvre; les quelques prix de vente qui nous ont été donnés étaient assez élevés et expliquent que, malgré des droits de 50 p. 100, les chaussures françaises peuvent encore se vendre dans ce pays, où la fabrication se développe dans de grandes proportions et où s'installent d'importantes usines à vapeur qui, certainement un jour, rendront impossible toute importation de nos produits.

Chapellerie.

C'est vers 1850 qu'on a commencé au Brésil à fabriquer des chapeaux de feutre; jusqu'à cette époque, tout ce qui s'y consommait en fait de chapeaux était d'importation exclusivement française.

Les droits d'entrée étant déjà fort élevés sur les chapeaux introduits au Brésil, le besoin se fit sentir de créer une industrie nationale pour fabriquer les sortes bon marché, que les droits à la pièce rendaient trop chères. On commença dès lors à fabriquer à Rio-de-Janeiro et dans la province de Saint-Paul des chapeaux de feutre de poil à bon marché, à l'aide de l'arçon à la main.

Vers 1865, l'arçonneuse mécanique fit son apparition, et, ce n'est, à proprement

parler, qu'à partir de cette époque que l'industrie du chapeau commença à prendre une véritable extension. Plusieurs fabriques se montèrent à Rio-de-Janeiro, dans la province de Saint-Paul et dans celle de Rio-Grande do Sul. Les chapeliers qui, jusqu'alors, n'avaient qu'une boutique, s'agrandirent peu à peu et transformèrent en véritables usines leurs simples magasins de détaillants.

De nouvelles fabriques s'installèrent bientôt avec les perfectionnements imaginés depuis en Europe, et cette industrie se développa rapidement pour arriver à ce qu'elle est aujourd'hui, c'est-à-dire une des plus avancées du pays.

Actuellement, on compte au Brésil environ 20 fabriques de chapeaux produisant par an 3,200,000 chapeaux et occupant à peu près 2,000 ouvriers; sur ces chapeaux, on peut compter environ un quart de chapeaux de laine et le restant en feutre de poil.

Ces 20 fabriques se répartissent comme suit :

Pernambuco	1	fabrique de chapeaux de feutre.	
Bahia.....	1	—	feutre et de laine.
Campos.....	1	—	feutre.
Rio-de-Janeiro.....	4	—	feutre.
—	3	—	feutre et de laine.
Saint-Paul	3	—	feutre.
Sorocaber.....	3	—	feutre.
Campinas.....	1	—	feutre.
Pelotas.....	3	—	feutre.

On peut donc considérer Rio-de-Janeiro et la province de Saint-Paul comme les deux centres les plus importants de cette fabrication; la production est relativement considérable ainsi que le prouvent les chiffres ci-dessus.

Quant à la qualité des produits, s'il est, dans le nombre, différentes fabriques dont les chapeaux laissent à désirer, il y a, par contre, beaucoup de fabricants qui, à force d'études, de soins et de pratique, sont arrivés à produire des chapeaux fort bien de tous points.

Il est regrettable que deux fabricants seulement se soient décidés à envoyer leurs produits à l'Exposition universelle de 1889, car on eut été mieux à même de se former une idée exacte de ce qui se fait actuellement au Brésil. Parmi les chapeaux de feutre souple exposés, il en est beaucoup que n'auraient pas renié nos meilleures fabriques françaises.

Si, comme nous le disions au début, avant le développement de la fabrication, tous les chapeaux importés au Brésil venaient de France à peu d'exceptions près, nous devons avouer que la chose s'est singulièrement modifiée depuis cette époque.

Les fabriques anglaises, allemandes et autrichiennes ont peu à peu détrôné l'article français à cause des différences de prix; la consommation s'est portée sur des articles

ayant plus d'apparence que de fond, et on peut dire qu'actuellement, sur la totalité des chapeaux importés au Brésil, un quart à peine vient de chez nous. Le chapeau souple en feutre est le seul chapeau fabriqué en France qui plaise encore aux Brésiliens et le seul article sur lequel nos voisins ne soient pas encore parvenus à nous battre.

La cause de cette décadence passagère s'explique par l'état de malaise et d'incertitude dont notre production a souffert dans les années qui ont suivi la guerre (1876 à 1883) et dont nous avons parlé dans notre rapport spécial à la France. Nous avons eu une période de transformation dans notre fabrication, qui n'était pas encore accoutumée à la production à bas prix, et nos voisins, mieux préparés que nous à cet égard, en ont profité; mais, dans ces dernières années, nous avons réagi et nous commençons à regagner le terrain perdu.

Le développement de l'industrie chapelière au Brésil n'a pas complètement nui au commerce d'importation dans ce pays, ni à notre commerce d'exportation; car, ce qui ne s'expédie plus sous forme d'objets fabriqués s'envoie sous forme de matières premières et fournitures, le Brésil étant complètement tributaire de l'Europe pour tous les articles servant à la fabrication des chapeaux. Toutefois c'est une perte pour la main-d'œuvre.

Poil. — La France, l'Angleterre, l'Allemagne et la Belgique le fournissent; nous pouvons avancer que la France et la Belgique en fournissent, à proportions égales, à peu près la plus grande partie.

Coiffes. — La France et l'Allemagne les expédient toutes prêtes à être employées; mais la France a encore heureusement la supériorité.

Galons. — Sur ce point, nous sommes complètement battus par l'Allemagne, qui fournit actuellement les cinq sixièmes au moins de ce qui se consomme au Brésil. Ce sont les grandes usines de Ronsdorf et d'Elberfeld qui ont le monopole de cette vente; plusieurs ont des dépôts à Rio-de-Janeiro.

L'explication de ce fait est facile par ce que nous avons dit, dans une autre partie de notre rapport, sur la fabrication des galons de chapellerie, à propos des droits que nous devons payer à l'entrée en France sur les cotons filés.

Cuirs. — Les cuirs français sont encore employés, mais peu, parce qu'ils sont chers. On leur préfère les cuirs belges en peau sciée qui ont une bonne apparence et dont le prix est moins élevé.

Chapeaux de paille. — A l'exception de quelques chapeaux tressés d'une pièce très communs, que l'on fait dans le Nord et qui sont portés par les noirs, il ne se fabrique pas de chapeaux de paille au Brésil.

Par contre, il se consomme beaucoup de chapeaux de paille cousus pour hommes et enfants qui viennent d'Angleterre, de France, d'Allemagne, de Suisse et d'Italie.

Les chapeaux garnis pour femmes et pour enfants viennent en grande majorité de Paris, ainsi que la presque totalité des chapeaux en sparterie et imitation de paille.

Il se consomme aussi pour hommes une assez grande quantité de chapeaux de latanier et de panama de fabrication française, puis de rotins de Java exportés de France où ils ont été transformés.

Chapeaux de soie. — Le chapeau de soie, en somme peu porté au Brésil, excepté dans quelques grandes villes, s'importe principalement d'Angleterre et de France. On le fabrique cependant, dans une certaine proportion, à Rio-de-Janeiro et, en quantité très minime, à Pernambuco.

Le chapeau mécanique est importé de France ou d'Angleterre.

Les chapeaux de voyage, bonnets et casquettes s'importent d'Angleterre et un peu de France. La France envoie en particulier les bonnets pour enfants qui, comme tous nos articles de goût, sont fort appréciés.

La consommation des chapeaux de toutes sortes est très considérable au Brésil, si on la compare à la consommation européenne, surtout en ce qui concerne le chapeau d'homme. Un Brésilien consomme facilement un chapeau par mois, alors qu'en Europe, la moyenne n'est guère que de deux chapeaux par tête et par an.

C'est ce qui explique l'état prospère de cette branche d'industrie, le rapide développement des fabriques qui se sont montées dans ce pays, et la prompte réussite de celles qui se montent encore actuellement, aidées par des droits qui tendent à devenir prohibitifs pour les chapeaux originaires d'Europe.

CHILI.

Chaussure.

Quoique ce pays produise beaucoup de chaussures, deux maisons seulement avaient exposé de fort jolis modèles très bien exécutés sous tous les rapports, mais ne représentant pas la grosse production des fabriques nouvellement créées.

On nous a fait voir des chaussures pour enfants en peau de grenouille.

Le Chili reçoit encore quelques chaussures françaises en fantaisies pour femmes et pour enfants, mais sa production suffit presque à sa consommation.

Chapellerie.

Les quelques échantillons de chapeaux pour hommes ou pour femmes envoyés par ce pays n'offraient pas grand intérêt; du reste, il n'existe pas de fabrication locale. Le Chili

est un de nos anciens et meilleurs pays d'exportation pour la chapellerie. La quantité de chapeaux de feutre et de laine que la France y expédie actuellement n'est pas comparable à ce qu'elle y expédiait avant et quelques années encore après 1870; mais, cependant, la valeur en est assez importante.

Un de nos exposants français dans la section du vêtement confectionné pour hommes a établi une maison de confection à Valparaiso depuis un certain nombre d'années et a pu conserver ainsi des affaires qui lui auraient fatalement échappé. Il serait à souhaiter que cet exemple fût suivi dans toutes les industries de l'habillement; ce serait le vrai moyen d'implanter et de propager partout la production française et le nom français et de conserver les marchés qui nous seront inévitablement fermés dans l'Amérique du Sud, par suite de l'élévation continue des droits appliqués à l'entrée des produits fabriqués.

DANEMARK.

Le Danemark n'avait que trois exposants du ressort de la classe 36, chacun dans une section différente.

Vêtement.

L'un présentait des vêtements en peau pour la mer, articles tout à fait spéciaux ce pays, qui nous ont paru être ce qu'il était possible de faire de mieux en ce genre.

Chaussure.

Le second, fabricant de chaussures sur mesures, avait dans sa vitrine les plus jolis articles que nous ayons eu à examiner, tant pour les hommes que pour les femmes.

Certaines chaussures pour femmes étaient de vrais petits chefs-d'œuvre de forme et d'exécution. Nous ne nous sommes pas occupés des prix de vente, considérant de si beaux articles comme des objets d'art, et nous avons regretté de ne pouvoir juger les produits de la consommation courante du pays.

Chapellerie.

Le troisième exposant nous a présenté des chapeaux de tous genres, des coiffures militaires et surtout des chapeaux d'uniformes en soie, parfaitement fabriqués et montés, tels qu'on ne saurait les mieux faire à Paris. Nous ne savions pas qu'il y eût en Danemark des ouvriers capables de travailler aussi bien. Notre étonnement a cessé en retrouvant dans l'exposant lui-même un ancien ouvrier parisien très habile, qui possède actellement une importante maison de détail à Copenhague.

En résumé l'exposition de ce pays était tout particulièrement remarquable et, à défaut de quantité, avait la qualité.

RÉPUBLIQUE DOMINICAINE.

Chaussure.

Trois exposants avaient envoyé des chaussures, qui suffisent dans le pays, mais ne pouvaient supporter aucune comparaison avec les produits européens. Leurs prix étaient assez modérés.

ÉGYPTE.

Chaussure.

Un seul exposant, avec deux paires de chaussures genre français, pour hommes, très bien faites. Rien en chaussures nationales, dont ce pays produit cependant des variétés fort intéressantes.

ÉQUATEUR.

Le pavillon de la République de l'Équateur n'offrait à notre examen que les deux extrêmes du vêtement.

Chaussure.

Les quelques paires, présentées au nom de deux maisons, étaient assez remarquables comme forme, mais laissaient à désirer comme exécution.

Chapellerie.

Cinq exposants avaient envoyé quelques types des fameux chapeaux de paille connus sous le nom de *panamas de Guyaquil.* Dans le nombre, plusieurs offraient un intérêt comme modicité de prix, pour cette espèce bien entendu, ou comme finesse de tressage.

Mais ces produits étaient bien médiocres si on les compare aux chapeaux qui se fabriquaient il y a une trentaine d'années encore dans l'Équateur; on sent que le temps de la belle fabrication et de la fabrication importante est passé.

Cette fabrication, la meilleure et la plus réputée de l'Amérique centrale, était autrefois fort prospère. Elle répandait ses magnifiques produits dans toute l'Amérique du Sud. Le guyaquil était la coiffure obligée de tout homme occupant une certaine situation dans les Antilles ou l'Amérique du Sud; c'était celle de tous les Européens que leurs affaires appelaient outre-mer ou dans les colonies, à l'époque où l'argent

s'y gagnait facilement. Ils n'hésitaient pas à le payer des prix fort élevés. Ce sont eux qui en apportèrent la mode en Europe. On se rappelle encore le prix qu'à Paris il fallait mettre à un panama véritable d'une certaine finesse (de 100 à 1,000 francs). Sa qualité était telle, son tressage qui, au toucher, le faisait ressembler à du cuir était si serré, que ce chapeau était inusable.

A côté de ces articles de prix élevés, l'Équateur produisait aussi des quantités de chapeaux plus ordinaires et de prix moindres, qui s'adressaient à une consommation moyenne; leur qualité, résultant de la matière première et du tressage, les faisait apprécier comme les autres.

Les chapeaux panamas, tressés en Alsace-Lorraine depuis plus de trente ans avec la matière première venant de l'Équateur même, ont fait, en Europe, la première concurrence au produit exotique. Leur prix beaucoup plus abordable en a vulgarisé l'emploi un peu partout dans des proportions assez considérables, voire même jusque dans l'Amérique du Sud. Puis le malaise universel, qui a obligé partout la consommation à rechercher les articles de prix moins élevé, a fait délaisser le chapeau de Guyaquil abandonné déjà par la mode.

Les habiles tresseurs indiens qui fabriquaient ce chapeau en ont perdu peu à peu l'habitude et la pratique; il n'est donc pas étonnant que les produits de 1889 ne puissent être comparés à ceux de 1850 ou de 1860.

ESPAGNE.

L'Espagne était un des pays qui avaient le plus largement contribué à notre Exposition dans la classe 36. Elle comptait 34 exposants.

Vêtement.

Six fabricants de vêtements pour hommes présentaient des produits pour la plupart bien conditionnés. Nous avons particulièrement remarqué une vitrine contenant des manteaux de drap, doublés de velours de couleurs, dont la confection ne laissait rien à désirer.

Chaussure.

L'industrie de la chaussure, qui du reste tient une place très importante dans la production générale de la Péninsule, était représentée par 20 exposants, nous offrant une grande variété d'articles, pour la majorité bien faits.

Plusieurs maisons de détail de Barcelone, fabriquant sur mesures, exposaient des produits remarquables comme travail d'ouvrier.

Les formes assez originales, avec bouts étroits et plats d'une longueur exagérée et

très relevés, semblent peu rationnelles, mais sont très goûtées aussi bien à l'intérieur du pays que dans les colonies espagnoles. Le montage des tiges laissait à désirer.

Les maisons de gros travaillant pour l'exportation exposaient des articles fabriqués aux îles Baléares, aussi soignés que ceux des maisons de détail, surtout en chaussures pour hommes.

Pour femmes et enfants, nous avons constaté des efforts assez heureux dans les fantaisies en broderies sur chevreau et satin, ainsi que quelques bonnes formes, mais des tiges ne répondant pas toujours aux hauteurs des talons.

Les prix de main-d'œuvre sont beaucoup moins élevés qu'en France et se rapprochent des prix payés en Autriche.

C'est dans les Baléares que se fabrique principalement l'article pour l'exportation; le travail s'y fait presque entièrement à la main.

Des fabriques se sont fondées dans les environs de Barcelone, où l'on produit certains articles à des prix très bas, en cloué surtout.

Somme toute, il y avait une collection très complète de produits variés et généralement très soignés.

Chapellerie.

Avant 1870, on fabriquait déjà des chapeaux de feutre en Espagne; mais ce n'est guère que depuis la guerre et surtout depuis une quinzaine d'années que l'industrie chapelière a pris réellement une place sérieuse dans ce pays.

Auparavant, l'Espagne achetait en France des quantités considérables de chapeaux; mais, au fur et à mesure que la fabrication indigène s'est développée et a progressé, la vente des chapeaux français est allée en diminuant, pour arriver à être nulle pour ainsi dire en ce moment.

Le seul article qui se vende encore, quoique sur une échelle bien moins vaste qu'il y a quelques années, c'est la chemise de feutre, et encore ne peut-elle pénétrer dans la Péninsule, eu égard aux droits élevés qui la frappent, que grâce à une fraude très savamment organisée, contre laquelle l'administration va prendre prochainement des dispositions spéciales.

C'est à Barcelone que nous trouvons les premières fabriques pourvues d'un outillage et de machines perfectionnés. Ces fabriques se sont vouées principalement à la fabrication du beau chapeau de feutre de poil.

Nous rencontrons encore de nombreuses fabriques de feutre de poil dans la plupart des provinces de l'Espagne, à Saint-Sébastien, à Valladolid, à Valence, à Burgos et dans beaucoup d'autres localités, sans omettre l'Andalousie qui est un véritable centre chapelier.

Le chapeau de laine se fait également dans diverses parties de l'Espagne, en particulier à Grenade et dans les îles Baléares.

L'Espagne, ne trouvant sur son territoire que très peu de poil et de qualité inférieure, s'est mise, dès le début, à tirer de France la majeure partie des poils dont elle avait besoin, puis elle s'est adressée à l'Angleterre pour le poil de garenne, à l'Allemagne pour les poils de lièvre, et à la Belgique pour ces deux sortes. Quant aux laines, elle les a toujours tirées des marchés d'Angleterre.

Elle a commencé par s'adresser à la France pour toutes les fournitures, telles que coiffes, tissus pour coiffes, cuirs, galons, etc., qui lui étaient nécessaires pour les garnitures de ses chapeaux; elle s'est ensuite adressée à l'Allemagne pour une partie de ses galons et un peu pour les satins, à l'Italie pour une partie de ses coiffes, à la Belgique et un peu à l'Autriche pour une partie de ses cuirs à chapeaux. Elle fabrique depuis longtemps déjà une partie de ses coiffes avec les tissus dont nous avons indiqué plus haut la provenance. Enfin, elle commence à fabriquer des cuirs avec des peaux indigènes.

Jusque vers 1886-1887, toutes les fabriques dont nous avons parlé plus haut et qui trouvaient des débouchés dans la Péninsule et dans les nombreuses colonies espagnoles, parmi lesquelles il convient de placer en première ligne la Havane, ont joui d'une réelle prospérité.

C'est alors qu'a surgi le chapeau impers mat anglais, qu'avait déjà devancé le chapeau italien fabriqué à Alexandrie et qui a été bientôt suivi par le chapeau allemand.

L'Espagne, obligée de tirer du dehors la plus grande partie des matières premières et des fournitures nécessaires à son industrie chapelière et de payer sur ces articles des frais de transport et des droits de douane élevés, s'est trouvée tout à coup dans l'impossibilité de lutter avec ses produits contre les chapeaux dont nous venons de signaler l'invasion sur tous les marchés, et cela, malgré le droit de 1 peseta 83 qui frappe tous les chapeaux étrangers.

D'où une véritable révolution dans cette industrie. Après avoir vu diminuer sérieusement son exportation dans les colonies espagnoles, qui ont donné, petit à petit, leur préférence aux chapeaux anglais, allemands, belges, autrichiens et italiens, elle a dû s'organiser du jour au lendemain pour travailler à défendre son propre marché.

En ce moment, et malgré ses efforts multipliés pour s'outiller et arriver à produire des articles pouvant soutenir la concurrence du chapeau anglais, qui est celui qui lui fait le plus de mal, elle n'est pas encore sortie victorieuse de la lutte.

En ce qui nous concerne, nous autres Français, nous en sommes arrivés à ceci, que non seulement nous avons cessé de vendre nos chapeaux en Espagne, mais encore, qu'après avoir vu diminuer dans ce pays la vente de nos matières premières et de nos fournitures, nous voyons aujourd'hui cette vente devenir presque nulle par suite du marasme dans lequel se trouve la chapellerie espagnole, depuis qu'elle est battue en brèche par les chapeaux anglais et allemands dont beaucoup arrivent entièrement finis.

Dans ces conditions, et comme il n'y a plus lieu d'espérer pour nos fabricants de

IMPRIMERIE NATIONALE.

chapeaux français de brillantes affaires en Espagne, nous devons souhaiter, pour sauver les affaires de matières premières et de fournitures que nous pouvons faire encore dans ce pays, qu'il relève sensiblement les droits sur les chapeaux étrangers et diminue, par contre, les droits sur les matières premières et sur les fournitures.

Si nous devons, à l'expiration du traité qui nous lie actuellement avec l'Espagne, faire un nouveau traité, nous pensons que c'est en s'inspirant de ce vœu que les négociateurs devront régler les questions ayant trait à l'industrie chapelière.

Nous dirons également quelques mots de l'industrie de la casquette qui est assez développée en Espagne, notamment à Madrid, Valence, Barcelone et dans quelques autres villes. Sous tous les rapports, elle se trouve placée dans les mêmes conditions que l'industrie du chapeau. A l'heure présente, si nous vendons encore une certaine quantité de fournitures pour cette industrie, elle ne nous demande plus, pour ainsi dire, en fait de produits fabriqués, que des modèles.

Enfin, nous trouvons des fabricants de chapeaux de soie à Madrid et dans un certain nombre de grandes villes. Ces fabricants, qui ont aussi à lutter contre le chapeau de soie anglais, emploient de la peluche française et surtout alsacienne, et des fournitures françaises.

Quant aux chapeaux de paille, il ne s'en fabrique que fort peu en Espagne; la majeure partie vient d'Angleterre, de Suisse, d'Italie, de Belgique, d'Allemagne, et en petite quantité de la France qui fournissait, il y a encore quelques années, des quantités importantes de chapeaux de latanier et de panama.

Quelques fabricants de chapeaux et de casquettes ont pris part à l'Exposition de 1889; mais les principales fabriques s'étaient abstenues, à part une du Nord, qui fabrique plus spécialement les coiffures nationales.

Le Gouvernement espagnol, rendu attentif par le mouvement qui se produit actuellement en France à la veille de l'expiration de nos traités de commerce, a résolu de consulter ceux de ses nationaux qui sont intéressés dans cette affaire et a adressé un questionnaire dans différents centres industriels de l'Espagne.

Une réunion importante de chapeliers a eu lieu naguère à Barcelone. Tout en ignorant les résolutions qui ont pu y être prises, nous croyons savoir que les fabricants espagnols se sont déclarés favorables à une entente avec la France. L'Espagne a intérêt à nous ménager, si elle veut continuer à nous vendre ses vins qui constituent une partie de sa richesse.

Si donc les vœux des chapeliers espagnols se trouvent réalisés, et si nous faisons un nouveau traité avec l'Espagne, nous croyons que nous pourrons facilement obtenir ce que nous demandons plus haut.

Une ligue contre les produits anglais a commencé à se former en Espagne, à l'instar de celle qui s'est formée en Portugal. Mais, jusqu'à présent, elle n'a pas produit de résultats bien palpables pour nous. Cependant, c'est là un symptôme que nous ferons bien de surveiller si nous voulons en profiter.

COLONIES ESPAGNOLES.

Nous avons eu à examiner, dans le pavillon des colonies espagnoles, une collection, envoyée par la chambre de commerce de Manille, de tous les genres de chapeaux de paille fabriqués aux Philippines.

Celui dont la fabrication a le plus d'importance est fait, comme le chapeau de Java, avec l'écorce du bambou; mais la matière première étant décolorée, le chapeau est blanc au lieu d'être jaune. Il est connu sous le nom de *manille*.

Autrefois, on fabriquait en petites quantités des chapeaux de grande finesse et de très belle qualité qui venaient en France disputer la vente de luxe aux beaux articles de Guyaquil ou de Java.

Depuis, comme pour tous les chapeaux d'autres provenances, qualités et prix ont considérablement baissé. Aujourd'hui, on aurait peine à reconnaître avec la fabrication actuelle que le produit est fait de la même matière qu'il y a vingt ans.

Il s'en vend quelques petites quantités en France et en Europe; mais la plus grande partie se consomme sur place ou s'exporte directement aux États-Unis.

On fabrique, aux Philippines, bien d'autres genres de chapeaux qui, après avoir eu une période très brillante de consommation, se voient aujourd'hui complètement délaissés, notamment le chapeau marron fait de jonc naturel, qui a eu, pendant des années, un si grand succès au Brésil, mais au Brésil seulement. Sa couleur l'avait fait refuser partout ailleurs.

ÉTATS-UNIS.

Si nous exceptons la chapellerie, qui cependant n'avait que deux exposants, mais de premier mérite, ce ne pourrait être avec les quelques spécimens envoyés par ce pays d'énorme production, qu'on arriverait à se faire une idée de sa puissance industrielle dans les différentes branches du vêtement.

Vêtement.

Nous avons toutefois remarqué une très intéressante variété de vêtements pour enfants présentée par une maison de New-York. Une vitrine de vêtements confectionnés ne laissait rien à désirer, non plus qu'un échantillon de confections pour dames.

Nous pouvons rappeler à ce propos, que les créations de nos fabricants français de confections pour dames sont très appréciées par les fabricants américains, qui viennent en acheter les modèles, à chaque saison, pour les copier chez eux, aussi bien pour les articles de luxe que pour ceux de consommation courante. Malheureusement, en confections comme en tous autres articles de mode et de goût, nous ne sommes guère que des faiseurs d'échantillons pour ce pays de grosse consommation.

Chaussure.

Ce que nous avons vu en fait de chaussures ne donne qu'une bien faible idée de la production considérable de cette grande République, car aucune des usines importantes du pays n'avait exposé.

Il en est qui produisent plusieurs milliers de paires par jour par tous les procédés mécaniques les plus perfectionnés. Si les prix de façon sont très élevés, l'emploi des machines réduit les prix de revient qui se rapprochent des nôtres.

Les matières premières sont préparées avec beaucoup d'habileté; on divise certaines peaux en trois épaisseurs, qu'au moyen de collages et d'impressions on rend très apparentes et de vente facile.

On fait aussi de la belle et bonne chaussure dans tous les genres et selon les besoins.

Sur les quatre vitrines qui étaient soumises à notre examen, l'une renfermait des chaussures pour la ville et pour tous les sports; l'exécution ne laissait rien à désirer; les articles pouvaient supporter la comparaison avec ceux des meilleurs fournisseurs de Londres et de Paris. Tout le travail de semelage était fait à la main.

Dans une seconde vitrine, nous avons trouvé des chaussures pour hommes, destinées à la vente de détail, qui étaient très bien traitées, quoique moins soignées que celles de la vitrine précédente.

Une autre contenait des chaussures pour femmes, assez ordinaires, faites à la main et à des prix peu élevés.

Un seul exposant avait envoyé des chaussures pour femmes produites en entier mécaniquement, mais elles ne donnaient que très imparfaitement l'idée de la fabrication courante des grands centres de production.

Il est regrettable que nos concurrents américains ne nous aient pas mis à même de juger de leurs produits et de constater les progrès réalisés, depuis l'emploi si répandu chez eux de l'outillage mécanique.

Chapellerie.

Chapeaux de feutre de poil. — L'industrie de la chapellerie de feutre de poil est une des premières qui se soit développée aux États-Unis. Par qui y a-t-elle été importée? Il serait difficile de le dire d'une façon positive, en raison même de la diversité d'origine des immigrés. Tout donne à penser néanmoins que les premiers fabricants de chapeaux américains étaient de nationalité allemande. En tous cas, la plupart des importateurs de matières premières et de fournitures pour la chapellerie ont eu de tout temps cette origine.

Les premiers chapeliers américains tiraient leurs matières premières partie de leur

propre pays, partie d'Europe; quant à leurs fournitures, ils les tiraient d'Europe et principalement de France, soit directement, soit indirectement.

Dans le début, les chapeliers étaient disséminés un peu partout dans les principales villes; puis, lorsque cette industrie s'est transformée à la suite de l'invention des premières machines, les fabricants proprement dits se sont groupés petit à petit dans le voisinage de New-York, devenu principal port d'importation. Aujourd'hui, presque toutes les usines sont installées dans un rayon fort restreint compris entre New-York et Philadelphie et y ont pris un développement considérable.

Malgré la fabrication indigène, la France faisait autrefois une exportation très importante de chapeaux de feutre souples aux États-Unis, surtout en Louisiane, à New-Orléans. Cette exportation s'est trouvée arrêtée par la guerre de Sécession, comme celle des autres articles de chapellerie, du reste, sauf pour les chapeaux de haute mode destinés à la vente de luxe pour dames, que les Américains viennent toujours chercher à Paris.

Pour rendre hommage à la vérité, il y a lieu de dire que c'est aux États-Unis qu'ont été inventées les premières machines de chapellerie. C'est de là que nous sont venues les premières coupeuse et souffleuse pour le poil, la première bastisseuse, la première fouleuse, la première carde bastisseuse pour les chapeaux de laine, la première machine à coudre les chapeaux de paille et nombre d'autres machines que nous avons sensiblement améliorées par la suite.

Malgré leurs machines, peut-être même à cause d'elles, les Américains ont pendant très longtemps fabriqué des produits assez médiocres. Ce n'est guère que depuis une vingtaine d'années, c'est-à-dire longtemps après nous et aidés par les droits qui protègent leurs fabriques, qu'ils ont fait de réels progrès; on peut dire aujourd'hui qu'ils touchent à la perfection dans certains genres.

Ce résultat est dû en grande partie à leur activité, à leur ténacité, enfin à leur hardiesse.

C'est à Philadelphie qu'existe la plus belle fabrique du monde, celle dont nous avons admiré les produits à notre Exposition de 1889 et dont la marque, connue de tous les consommateurs américains, commence à être très appréciée également dans les principales villes du Mexique et du Canada.

Pour donner une idée de la puissance de cette maison, nous devons ajouter qu'elle a réussi à monopoliser toutes les peaux de ratgondin qui arrivent aux États-Unis et qu'elle a toujours dans ses caves une avance de 400 à 500 balles de ces peaux, qui sont les plus chères employées en chapellerie. Elle fabrique plus spécialement le chapeau souple; mais il existe à côté d'elle d'autres maisons, également très importantes; qui se sont plus spécialement dédiées à la fabrication du chapeau impers.

Chapeaux de laine. — La fabrication du chapeau de laine s'est développée parallèlement à celle du chapeau de feutre de poil et a fait comme elle de grands progrès pendant

ces dernières années. Il semble que cette industrie se rejette de préférence sur le chapeau impers.

Quoi qu'il en soit, il y a lieu d'ajouter que le chapeau américain a un cachet tout à fait spécial; il est d'un foulage très serré qui le rend très reconnaissable, et si les fabricants américains font beaucoup de chapeaux d'un prix très élevé, ils font également des quantités considérables de chapeaux à un prix relativement bas, eu égard au taux élevé de la main-d'œuvre aux États-Unis et aux droits d'entrée énormes qui pèsent sur les matières et les fournitures employées.

Chapeaux de soie. — Si nous devons constater que le chapeau de soie a perdu considérablement de son importance à mesure que s'est perfectionnée la fabrication du chapeau de feutre, nous pouvons dire néanmoins qu'il occupe encore une place très respectable sur le marché américain, et que plusieurs maisons, parmi lesquelles la plus importante, dont nous avons admiré les produits à notre Exposition de 1889, en vendent des quantités qui étonneraient nos chapeliers français.

Le chapeau mécanique se fait également aux États-Unis; cependant, il n'occupe pas une place aussi considérable qu'en France, car beaucoup d'Américains portent volontiers le chapeau de feutre avec l'habit lorsqu'ils vont en soirée ou au théâtre.

Chapeau de paille. — Quant à l'industrie du chapeau de paille, elle se trouve en grande partie centralisée à Baltimore et a pris depuis quelques années un développement considérable. Elle occupe des milliers d'ouvriers et fournit au marché américain des quantités immenses de chapeaux, sans compter ceux qu'elle commence à exporter.

Au point de vue de l'outillage les fabricants américains sont supérieurement pourvus: à de rares exceptions près, les machines qu'ils emploient sont américaines.

Poil. — Les Américains ne trouvent sur leur territoire que les peaux de rat musqué et de castor. Ils doivent donc tirer de France les peaux ou poils de clapier; de Belgique et d'Allemagne, les peaux ou poils de lièvre; d'Angleterre, un peu de Belgique et de France, les peaux et les poils de garenne; de La Plata, les peaux de ratgondin dont nous avons parlé plus haut. Nous insistons sur les peaux, parce qu'un certain nombre de fabricants de chapeaux de feutre coupent eux-mêmes certaines espèces de poils et que, en dehors d'eux, des couperies, dont une est française, fonctionnent depuis plusieurs années à New-York et à Brooklyn.

Laine. — La laine employée aux États-Unis par les fabricants de chapeaux vient d'Australie et de Buenos-Ayres.

Cuirs à chapeaux. — Des fabriques de cuirs à chapeaux coupés dans des peaux indigènes existent depuis longtemps déjà aux États-Unis. En dehors de cela, le pays importe

des peaux sciées anglaises en croûte pour les façonner et des peaux du même genre terminées et façonnées la plupart du temps en Belgique; de fortes quantités de peaux pleines françaises terminées et de belle qualité. L'introduction des cuirs tout coupés est destinée à disparaître, car, outre que les fabricants de cuirs américains sont là pour façonner les peaux terminées, de nombreux fabricants de chapeaux sont outillés pour couper eux-mêmes leurs cuirs et les rendre propres à la garniture des chapeaux.

Galons. — Les galons viennent en quantités considérables d'Allemagne sous forme de consignation. On peut citer plusieurs maisons à chacune desquelles des fabricants allemands consignent annuellement pour au moins un million de francs de marchandise (valeur en Europe avant le départ). Une certaine quantité de galons de belles qualités et de fantaisie vient néanmoins de Lyon ou de Saint-Étienne.

Combien de temps ce trafic pourra-t-il encore durer? Nous ne le savons pas. En tout cas, ce n'est pas sans avoir un but déterminé que le Gouvernement a relevé de 20 à 50 p. 0/0 les droits sur les rubans, il y a de cela dix-huit mois environ, au moment même où trente et quelques manufactures de rubans commençaient à fonctionner dans le pays. Il est vrai de dire que les importateurs ont énergiquement protesté contre cette mesure prise absolument à l'improviste et ont fini par obtenir, grâce à l'adresse de leurs avocats qui devaient partager avec eux en cas de réussite, que les droits supplémentaires indûment perçus, suivant eux, pendant l'année 1889, leur seraient remboursés. Toutefois, si les importateurs ont obtenu ce résultat pour 1889, il est bien entendu que maintenant, contrairement à tout ce qui a été dit et écrit en France pendant ces derniers temps, le droit sur les rubans est définitivement fixé à 50 p. 0/0 à partir du 1er janvier 1890.

Soieries pour coiffes. — A l'heure actuelle, les tissus pour coiffes viennent : les satins tramés coton environ pour 7/12 de Lyon, pour 3/12 d'Allemagne, pour 1/12 de Suisse et pour 1/12 d'Autriche; les tissus fantaisie, en majorité de Lyon, le reste d'Allemagne; les marcelines soie, de Zurich.

Les fabriques américaines ne réussissent pas, malgré la protection de 50 p. 0/0 dont elles jouissent, à produire ces articles, et il n'y a pas lieu de croire qu'elles puissent y parvenir avant un certain nombre d'années.

Presque toutes ces étoffes sont consignées par les fabricants lyonnais, allemands, suisses et autrichiens, qui sont chaque jour plus en butte aux tracasseries et aux rigueurs de la douane américaine,

Pendant les années 1887, 1888, 1889, les maisons françaises et allemandes ont expédié aux États-Unis des quantités considérables de soieries déjà découpées, ce qui en permettait l'introduction sous la dénomination de *hats trimmings* et les faisait profiter d'une réduction de 30 p. 0/0 sur les droits payés par les étoffes en pièces. Nous avons lieu de penser que cette distinction n'existera plus au 1er janvier 1890.

Soieries découpées en rubans. — Les années 1888 et 1889 ont vu s'expédier d'Allemagne et de France des quantités colossales de ces rubans destinés à la garniture des chapeaux de paille, au grand détriment des fabricants de galons français et allemands.

La mode tendant à faire adopter des rubans plus étroits, cet article perdra de sa faveur. Néanmoins, comme les quantités introduites en 1889, avant l'augmentation des droits, dépassent de beaucoup les besoins, ce stock pèsera longtemps encore sur le marché américain.

Peluches pour chapeaux de soie. — On emploie aux États-Unis des peluches d'Alsace et de Tarare; ce sont donc des peluches européennes. Tous les producteurs en ont des stocks importants en consignation chez de grands exportateurs qui sont chargés de les vendre pour leur compte.

Coiffes. — L'importation se réduit à de très petites quantités en provenance de Lyon; ce ne sont que des coiffes mobiles pour chapeaux de soie.

Mérinos pour dessous de bords. — On les tire d'Angleterre et un peu de France. En général ils étaient importés, pendant ces derniers temps, coupés en carrés de façon à payer, comme les tissus de soie pour coiffes, des droits moins élevés que ceux qui frappent les tissus en pièces; mais il y a également lieu de croire que cette distinction n'existera plus en 1890.

Tresses de paille. Chapeaux tressés d'une pièce. — Les Américains sont comme nous tributaires des différents pays producteurs d'Europe ou d'Extrême Orient pour les tresses de paille et les chapeaux tressés d'une pièce.

Menues fournitures. — La majeure partie vient de France, le reste d'Angleterre et d'Allemagne.

Maintenant que nous avons terminé notre étude sur l'origine des matières premières et des fournitures employées par les Américains, nous devons dire quelques mots de l'importation des chapeaux fabriqués.

En fait de chapeaux de feutre, l'importation se réduit à une certaine quantité de chapeaux de voyage en feutre souple d'origine belge, à quelques chapeaux impers d'origine anglaise; le reste ne mérite pas d'être mentionné. En chapeaux de laine, elle est à peu près nulle.

Par contre les importations de chapeaux de latanier, de panama (provenance française), de rotin (provenance de Java), de manille (provenance de Manille), à l'état brut, atteignent dans certaines années, et suivant les caprices de la mode, des chiffres assez élevés. Il s'importe aussi des chapeaux à très bon marché d'un genre de latanier,

fabriqués au Mexique, qui sont employés pour la consommation courante des États du Sud, ainsi que des quantités énormes de chapeaux d'Italie.

Il ne faut pas oublier l'importation des articles de haute mode pour dames qui viennent de Paris et forment à chaque saison un chiffre assez élevé.

Jusqu'à présent l'industrie chapelière s'est pour ainsi dire bornée à répondre aux besoins de la consommation des États-Unis qui va chaque jour en augmentant. Elle exporte cependant, depuis un certain temps, des quantités respectables au Mexique et au Canada, deux pays que les Américains des États-Unis cherchent chaque jour à dominer davantage. C'est là une chose dont nous ne nous préoccupons peut-être pas assez en Europe; aussi croyons-nous que l'avenir nous réserve, même à assez bref délai, de nombreuses surprises en même temps que de cruelles déceptions.

Les États-Unis en effet organisent actuellement une industrie formidable, et nous avons la conviction que, le jour où l'industrie américaine aura atteint le degré de perfectionnement voulu et pourra en même temps produire plus que ce qui est nécessaire à la consommation intérieure, la protection dont elle s'entoure disparaîtra du jour au lendemain pour faire place au libre échange.

Or, lorsque les droits d'entrée disparaîtront, le prix de revient des produits manufacturés se trouvera considérablement diminué; les États-Unis pourront alors les déverser sur tous les marchés du globe et commencer avec l'Europe une lutte, dont l'avenir dira quel sera le vainqueur.

Nous devons donc souhaiter que l'état de choses actuel dure le plus longtemps possible, quelles que soient les difficultés qui doivent en résulter pour nous; car le jour où il viendra à prendre fin, non seulement il n'y aura plus possibilité pour l'Europe de faire des affaires avec les États-Unis, mais nous aurons à craindre de perdre une partie de celles que nous faisons déjà si péniblement aujourd'hui dans les autres parties du monde.

GRANDE-BRETAGNE.

Bien que le concours de la Grande-Bretagne ait été un peu plus large que celui des États-Unis, nous étions loin d'avoir à l'Exposition les éléments nécessaires pour apprécier sa puissance industrielle et sa force de production.

L'Angleterre possède dans toutes les industries de l'habillement d'innombrables et importantes fabriques dont les produits s'exportent dans le monde entier.

Vêtement.

Cinq ou six vitrines renfermaient une très remarquable variété de confections pour dames, de costumes en drap se rapprochant du vêtement d'homme, de costumes de sport, genres dans lesquels le tailleur anglais excelle et que la mode parisienne a

adoptés depuis un certain nombre d'années. Deux ou trois des maisons qui exposaient ont du reste des succursales importantes à Paris, et l'une d'elles avait même dans notre section française une exposition des plus remarquées.

Nous avons vivement regretté de n'avoir eu à examiner en fait de vêtements d'hommes que des imperméables. Il est vrai que c'est une spécialité de la production anglaise, pour laquelle on peut presque dire qu'elle est sans rivale; mais nous aurions aimé à voir quelques vitrines de tailleurs et de grands confectionneurs.

Chaussure.

Il n'y avait que cinq exposants pour ce pays qui produit des quantités si considérables de chaussures tant pour la consommation intérieure que pour l'exportation.

Un des plus anciens chausseurs de Londres exposait des articles exécutés par des ouvriers hors ligne, articles réunissant toutes les qualités de coupe, de forme et de main-d'œuvre.

Si les prix paraissaient élevés, ils n'étaient pas exagérés, étant donnés la qualité des matières employées et le coût élevé des façons; il n'est pas possible de faire mieux.

Une maison très importante de Northampton, travaillant pour l'exportation et pour des maisons de détail qu'elle possède dans plusieurs villes, avait envoyé les plus beaux spécimens de sa fabrication. Ils étaient bien compris, très bien exécutés (en partie à la main), et, malgré l'exagération des bouts pointus, présentaient le caractère rationnel de la chaussure anglaise.

Deux autres fabricants exposaient des chaussures à prix assez bas, destinées aux maisons de détail vendant à prix fixe; elles étaient de belle apparence et bien établies.

La cinquième exposition contenait des revers de bottes pour jockeys, en matière imitant le cuir à merveille.

Chapellerie.

Il faut remonter fort loin pour retrouver l'origine de cette industrie en Angleterre.

Il est à remarquer qu'elle a toujours eu dans ce pays un caractère particulier et un cachet spécial. C'est ainsi que les Anglais qui ont été les premiers à faire des chapeaux en feutre de laine souples à très bon marché, et qui sont arrivés aujourd'hui à produire dans ce genre des articles que nous ne pouvons faire aussi bien ni à aussi bon compte en France (articles qui commencent à battre maintenant les produits autrichiens si renommés naguère), n'ont jamais su faire le chapeau souple en feutre de poil. Il faut, toutefois, constater que la supériorité des Anglais se montre principalement dans les chapeaux noirs et marrons, desquels ils ne sortent guère.

C'est ainsi également que, ne sachant pas faire le chapeau de feutre de poil confortable comme les Français et le chapeau impers léger des Allemands, ils font un cha-

peau impers mat que personne n'a encore réussi à copier exactement jusqu'ici ni pour le bon marché ni pour l'aspect qu'ils savent lui donner.

Quant au chapeau de laine impers, ils le font dans d'excellentes conditions d'apparence et de prix.

Chose singulière, les Anglais vendent toujours les chapeaux de feutre et de laine noirs, souvent même d'autres nuances de teinture au chaudron, meilleur marché que les chapeaux en nuances de foule, alors que c'est l'inverse qui a lieu en France, en Belgique, en Allemagne et en Autriche. Il convient d'ajouter que leurs nuances de foule sont en général mauvaises, si bien que le contraste ne s'en trouve que plus frappant.

Il y a peu de grandes usines de chapellerie de feutre en Angleterre; à part deux ou trois fabriques très importantes, on n'en trouve que de moyennes et de petites. Presque toujours elles s'adonnent à un genre spécial dont elles ne sortent pas.

Toutes ces fabriques sont réunies dans un rayon peu étendu autour de Manchester, principalement à Stockport, Denton, Bury, Atherstone, etc. Elles sont installées presque sur la mine et ont ainsi le charbon à bon marché. Leur outillage est un outillage mécanique relativement simple, dont peut se servir rapidement le premier manœuvre venu, ce qui fait qu'elles n'ont besoin que de peu d'ouvriers proprement dits. Puis elles trouvent leurs laines à Londres, la plus grande partie de leur poil est coupée en Angleterre, il existe à Manchester des stocks importants de soieries lyonnaises et allemandes et de rubans allemands dans lesquels elles peuvent puiser à leur aise, payant bien souvent ces articles au-dessous du prix coûtant dans le pays d'origine. Elles ont enfin sur place des cuirs apparents et bon marché. Si bien que, malgré le taux relativement élevé de leur main-d'œuvre et étant donné que l'ouvrier anglais fournit plus que l'ouvrier français à temps égal, elles peuvent encore produire à bas prix tous les articles courants.

Pour le beau chapeau de feutre elles ne regardent pas à acheter de belles matières et nous prennent les fournitures de très belle qualité.

En résumé, les fabricants de chapeaux anglais tirent :

1° Le poil : d'Angleterre, de France, de Belgique et d'Allemagne;

2° La laine : d'Australie, de Buenos-Ayres et du Cap, le tout acheté sur le marché de Londres;

3° Les cuirs : d'Angleterre et de France;

4° Les rubans : d'Allemagne et de France;

5° Les soieries : de France et d'Allemagne;

6° Les cotonnades pour coiffes : d'Angleterre.

Les Anglais exportent leurs chapeaux dans tous les pays du monde, et, chose remarquable, ils ont chez eux deux ou trois marques connues dans l'univers, non seulement par les chapeliers, mais encore par bon nombre de consommateurs. Les pro-

ducteurs de ces marques ont su être bons fabricants en même temps que bons négociants. Ils se sont imposés ainsi, alors qu'aucun fabricant des autres pays producteurs, à part un seul fabricant américain, n'a su obtenir un pareil résultat.

Il est bon de dire ici que le chapeau de feutre mat anglais, qui est en pleine faveur actuellement, aussi bien sur le continent que sur les marchés de l'Amérique du Sud, a envahi depuis plusieurs années l'Espagne, où il est importé soit à moitié fait, soit entièrement fini, et qu'il a pris une place importante en Portugal.

Tout en achetant beaucoup de chapeaux indigènes, les exportateurs anglais demandent à l'Allemagne une certaine quantité de chapeaux de feutre de poil impers légers, à la Belgique des quantités considérables de chapeaux de feutre de poil souples, et à la France des quantités beaucoup moindres de ces derniers chapeaux qui sont destinés en majeure partie à la consommation de l'Australie et du Cap.

Le chapeau de soie est toujours en faveur en Angleterre, où il y a des fabricants très importants de cet article. Ces derniers achètent la peluche d'Alsace et de France et tirent de France presque toutes leurs fournitures. Il se fait une exportation assez sérieuse de ce chapeau.

Le chapeau de paille cousu se fabrique très largement dans la région de Luton, où est localisée cette industrie. On l'y produit dans des conditions de bon marché inouïes. Aussi le chapeau de paille cousu anglais, malgré ses défauts réels, se répand-il par quantités considérables dans tous les pays du monde. La France en importe de très grandes quantités qui, grâce au droit d'entrée insignifiant qui les frappe, font une concurrence très redoutable à notre industrie nationale.

Il n'est question ici, bien entendu, que de l'article commun et très courant, de grosse consommation, fait avec des tresses de Chine. L'Angleterre produit des tresses de très belle qualité qui sont employées chez nous à la confection des beaux articles de mode.

Enfin, la casquette, le bonnet de voyage et le chapeau d'étoffe se font sur une très vaste échelle, principalement dans la région de Leeds. Ce centre a été choisi de préférence, parce qu'il est celui de la fabrication des étoffes de drap et des vêtements de drap et que, de ce fait, les fabricants de chapeaux et bonnets ont sous la main la matière première et peuvent utiliser tous les morceaux qui tombent dans les fabriques de vêtements. Ces fabricants vont prendre pour la plupart leurs soieries et leurs fournitures à Manchester.

A l'Exposition de 1889, nous n'avions que peu de fabricants de chapeaux anglais. Toutefois, une des plus anciennes et des meilleures maisons de chapeaux de feutre et de coiffures de toutes sortes, et une des premières fabriques de chapeaux de soie de Londres nous y faisaient admirer leurs produits. Puis, des fabriques moins anciennes de Stockport et de Londres exposaient des chapeaux de feutre impers vraiment remarquables par leur assortiment de couleurs nouvelles très réussies, la perfection de leurs tournures et le fini de leurs garnitures.

L'industrie du chapeau de paille cousu, si importante, n'était pas représentée. Par

contre, une exposition très intéressante était celle d'un teinturier de Luton, qui a la spécialité de teindre les tresses de paille employées à la fabrication des chapeaux de haute mode pour dames. Cet industriel ne travaille pas seulement pour les fabricants anglais ; les fabricants de chapeaux de haute mode du continent lui envoient souvent leurs tresses à teindre suivant le goût du moment. Quand on pense à la quantité de nuances qu'il s'agit d'obtenir depuis la plus foncée jusqu'à la plus tendre, en passant par tous les degrés dans chaque nuance, et à la difficulté qu'il faut vaincre pour obtenir ces teintes nettes et régulières dans des pailles qu'il faut traiter toutes différemment suivant leur espèce, dans des tresses mélangées de brins de nature différente, voire même dans une tresse faite d'un seul genre de paille, mais dont les brins selon leur degré de maturité prennent la teinture inégalement, on ne peut qu'admirer les résultats auxquels on arrive.

Avant de terminer ce très court aperçu, il y a lieu de noter que les Anglais, recevant en franchise toutes les matières premières et fournitures qu'ils doivent prendre au dehors, se trouvent par ce fait dans une position économique de production des plus avantageuses. Quant aux chapeaux qu'ils tirent de l'extérieur pour les réexporter, ils n'ont à acquitter aucune taxe et sont simplement assujettis à y inscrire d'une façon apparente et indélébile une marque indiquant l'origine de ces articles.

D'autre part, il faut reconnaître que, contrairement à ce qui se passe dans notre cher pays, l'Anglais tient à consommer avant tout les produits de la fabrication nationale, qu'il les impose dans toutes ses colonies, et que la puissante marine britannique, par le taux réduit de ses frets, par la fréquence de ses départs dans toutes les directions, favorise fortement le commerce d'exportation de l'Angleterre.

GRÈCE.

Chaussure.

L'exposition hellénique n'offrait d'intérêt pour la classe 36 que dans la section de la chaussure. Cette industrie était assez largement représentée. Les vitrines nous montraient une collection très curieuse de chaussures nationales, principalement de celles appelées *tzaroucks*, et de chaussures genre français.

Ces dernières avaient été détériorées dans le transport. Une maison en avait envoyé de très bien exécutées. Les chaussures nationales, en petites quantités, venaient de toutes les provinces. De formes diverses, très bien faites, elles avaient un cachet tout particulier.

Aussi, sur les trente exposants de la section, le Jury a cru devoir récompenser tous ceux sur lesquels il a pu avoir des renseignements. C'est dire que les produits avaient une réelle valeur.

GUATÉMALA.

Chaussure.

L'Etat de Guatémala a fondé une fabrique nationale de chaussures, qui avait envoyé au Champ de Mars des produits médiocres, indiquant seulement l'intention de créer une industrie dans le pays sous la protection gouvernementale.

Un fabricant avait exposé des chaussures mieux comprises et plus soignées de fabrication.

Chapellerie.

Seize exposants de chapeaux de paille, genre panama, nous avaient envoyé chacun une collection des produits du pays. La matière première est inférieure à celle de l'Équateur, les chapeaux sont moins bien fabriqués et leur valeur est moindre. Cependant cette industrie, qui s'adresse à une consommation beaucoup plus courante, est une source de richesse pour le pays. En dehors de ce qui se consomme sur place, il se fait, il se faisait plutôt, une exportation assez considérable de ces chapeaux, dirigés tant vers l'Amérique du Sud que vers l'Europe.

ITALIE.

Si l'industrie italienne était assez largement représentée à l'Exposition en meubles, marbres et statuettes, elle ne comptait que bien peu d'exposants dans la classe de l'habillement.

Chaussure.

Les quelques paires de chaussures de chasse qui nous étaient soumises, quoique très bien exécutées, ne pouvaient donner qu'une faible idée de la fabrication italienne. Cette fabrication suffit presque à la consommation du pays. Toutes les provinces produisent de très bons articles pour hommes et pour femmes.

Chapellerie.

Chapeaux de laine et de feutre. — La fabrication du chapeau de feutre en Italie remonte à une époque assez éloignée. Les premiers chapeliers italiens s'établirent vers le milieu du XVIIIe siècle sur le territoire de Pise en Toscane, en Piémont dans les environs de Biella, et sur le territoire de Milan à Monza. Ils employaient alors comme matières premières la laine mélangée de poil de chameau.

Dans la première moitié de ce siècle, la fabrication fit quelques progrès, et de petites fabriques occupant plusieurs ouvriers se montèrent en Lombardie et en Piémont, principalement à Intra devenu aujourd'hui un centre important.

C'est vers 1848 que la fabrication du chapeau de feutre de poil semble avoir pris naissance en Italie, elle n'y a jamais été très importante en comparaison de celle du chapeau de laine.

Intra s'adonna spécialement à la fabrication des chapeaux de feutre de poil et Biella à celle des chapeaux de laine.

Comme partout ailleurs, la fabrication était manuelle: c'est seulement à partir de 1860 que l'industrie commenca à se développer par l'introduction des premières machines qui vinrent se substituer au travail à la main.

De nouvelles fabriques s'installèrent alors à Alexandrie, à Monza, quelques-unes produisant des chapeaux de feutre de poil très ordinaires pour la consommation de la campagne; mais la plus grande partie s'adonnant de préférence à la fabrication du chapeau de laine.

Les vingt années écoulées entre 1860 et 1880 marquent la période la plus prospère pour l'industrie de ce genre de chapeaux en Italie. L'exportation entra d'abord pour bien peu dans les affaires des fabricants. La consommation était toute intérieure, et, malgré sa production, l'Italie importait en certaines quantités des chapeaux de France, d'Angleterre et d'Allemagne.

L'outillage mécanique était encore incomplet pour la fabrication des chapeaux de laine. C'est seulement après 1880 qu'une transformation considérable s'est opérée. De grandes usines parfaitement outillées se sont installées à Monza pour une très importante production journalière et ont amené une véritable révolution dans la chapellerie italienne. La production, devenue vite supérieure à la consommation intérieure, versa sur le marché des quantités énormes de chapeaux à des prix jusqu'alors inconnus et fut bientôt obligée de chercher un écoulement au dehors. Dans les pays environnants, le Midi de la France offrit un premier débouché, puis l'exportation gagna l'Amérique du Sud.

Les divers fabricants de Monza se firent bientôt une concurrence effrénée, luttant à qui produirait le plus et à meilleur marché. Cette manière de faire a porté un coup fatal à l'industrie du chapeau de feutre en Italie, et l'a atteinte dans ses organes essentiels.

Pendant qu'à Monza on en était réduit à produire énormément pour ne rien gagner, dans les autres centres chapeliers on recevait un formidable contre-coup par suite de la dépréciation des prix. Biella, plus particulièrement touché, voit en ce moment son industrie, florissante il y a quelques années, décroître de jour en jour et tendre à disparaître. Intra, par contre, a pu résister, mais péniblement.

Les fabricants de Monza pratiquent actuellement des prix tellement réduits que, pour certains articles, on cherche vainement, dans le prix de vente des produits fabri-

qués, la contre-valeur des matières premières et fournitures employées à la fabrication. On se demande jusqu'à quelle limite il descendra et combien de temps cela pourra durer.

Aujourd'hui, il n'y a plus que les fabriques faisant les bons articles qui peuvent un peu maintenir les prix et travailler avec quelque bénéfice.

En somme, l'industrie chapelière en Italie traverse en ce moment une crise dont elle aura de la peine à sortir, s'il n'arrive un changement dans les conditions économiques de ce pays, où cependant la main-d'œuvre est à si bon marché en comparaison des autres contrées d'Europe.

Chapeaux de paille. — L'industrie si florissante autrefois des chapeaux de paille remmaillés et des tresses de paille unies pédale et pointe, spéciale à l'Italie, est elle-même moins prospère aujourd'hui.

D'une part, les chapeaux d'hommes, dont l'usage était précédemment universel, ne se portent presque plus depuis longtemps déjà, et il ne s'en fait que de petites quantités pour enfants et pour femmes, excepté pour l'Angleterre et les États-Unis.

D'autre part l'emploi, devenu général, des tresses de Chine dans la confection des chapeaux de paille pour hommes et pour femmes, de consommation courante, et l'abandon par la mode de l'article uni en chapeaux cousus pour la belle vente ont très sensiblement restreint l'usage des tresses pédale et pointe.

Par suite il a fallu trouver une occupation pour les femmes de la campagne employées jusque-là au tressage de la paille; la plupart n'avaient pas d'autre métier, les deux tiers environ des tresseuses, femmes de fermiers, ne travaillant pas aux champs.

Depuis quatre ou cinq ans une nouvelle fabrication a pris naissance; c'est celle des tresses fantaisie ouvragées, employées par la grande mode pour chapeaux de femmes, du genre de celles qui se fabriquent en Suisse, auxquelles elles font une large concurrence. Les unes se font entièrement à la main sans aucune autre matière que la paille; les autres se font au métier, les brins étant assemblés par du fil. Ces dernières sont fabriquées à Fiesole, dont on a pris le nom pour les désigner, en petite partie dans 2 ou 3 ateliers qui occupent peu d'ouvrières, et surtout dans les environs, à domicile, par des femmes qui ont chacune leur métier. Quelques maisons se sont fait en Italie une spécialité de chapeaux de nouveauté cousus avec ces tresses.

Tresses et chapeaux s'exportent dans tous les pays où l'on fait de la mode, et surtout en France, en Angleterre et aux États-Unis.

Malgré cela, le chiffre d'affaires est moins élevé que lorsqu'on fabriquait principalement des tresses unies. Les anciennes maisons, importantes au temps de la prospérité des chapeaux remmaillés, disparaissent les unes après les autres. A part quelques exceptions, ce sont aujourd'hui surtout de petits fabricants qui vendent ces produits, mais sans en tirer tout le profit qu'on serait en droit de prendre sur des articles de fantaisie et de nouveauté.

Le fait s'explique du reste, quand on sait que cette fabrication très disséminée est faite à domicile et pour ainsi dire dans la rue. Dans ces conditions, il est impossible de cacher longtemps un genre de tresse nouveau, et par suite difficile d'éviter la copie et la concurrence.

Les tresses ne sont pas du ressort de la classe 36, et il ne devrait pas en être question dans ce rapport; mais quand il s'agit de l'Italie et qu'on parle chapeaux de paille, les deux articles sont tellement liés qu'il est bien difficile de ne pas dire un mot des tresses.

L'Italie, autrefois, se procurait principalement en France les chapeaux tressés d'une pièce, ceux de notre fabrication d'Alsace-Lorraine et ceux de notre importation d'Extrême Orient; mais forcément, cette vente a diminué depuis l'augmentation énorme des droits d'entrée en Italie.

L'industrie chapelière italienne était peu représentée à l'Exposition de 1889. Deux fabriques de Monza seules avaient exposé des chapeaux de laine, plutôt remarquables par leur bas prix que par la qualité de leur fabrication. Rien en chapeaux ou tresses de paille, qui sont les articles les plus intéressants et les plus importants de ce pays.

En dehors des chapeaux de feutre, de laine, de paille et des tresses, l'Italie fabrique les galons et soieries pour fournitures, mais seulement en qualités basses. Autrefois elle tirait de France les qualités supérieures qu'elle prend aujourd'hui en Allemagne.

Elle fabrique aussi en grande quantité des coiffes, tant pour sa consommation intérieure que pour l'exportation en Espagne et en Portugal.

Grâce à la guerre que se font ses fabricants et aux bas prix qui en résultent, l'Italie nous fait une certaine concurrence en chapeaux de laine sur les marchés de l'Amérique du Sud, principalement au Brésil et dans la République Argentine où l'émigration italienne est importante.

JAPON.

Chaussure.

Il a fallu l'affirmation d'un commissaire japonais, pour nous convaincre que les chaussures de ce pays, que nous avons examinées, avaient été fabriquées par des ouvriers indigènes. Elles étaient de qualité courante, copiées d'une façon merveilleuse sur nos produits européens, ce qui montre une fois de plus avec quelle facilité d'assimilation les Japonais s'initient à nos procédés. Le travail du cordonnier n'est pourtant pas ceux qu'il est facile d'imiter.

MEXIQUE.

La République mexicaine, qui a concouru avec tant d'éclat à l'Exposition en envoyant pour ainsi dire, au Champ de Mars, le Mexique entier avec toutes ses productions naturelles et industrielles, ne pouvait manquer d'être largement représentée

Imprimerie nationale.

dans la classe 36. Aussi, avons-nous trouvé 84 exposants à examiner dans son magnifique palais.

Vêtement.

En vêtements, 37 exposants avaient formé plutôt un musée qu'une exposition industrielle; tous ces costumes nationaux, tous ces vêtements indigènes de consommation purement locale étaient d'un grand intérêt ethnographique.

A côté, quelques costumes militaires, parfaitement confectionnés, suffisaient à nous démontrer que le Mexique n'attend plus après les produits d'Europe.

Chaussure.

Quelques expositions particulières et les expositions collectives des provinces offraient un assortiment assez varié de produits originaux et de produits copiés sur les articles européens.

Une grande maison de Mexico dirigée par des Français avait envoyé des chaussures de toutes formes, pour hommes, femmes et enfants, très soignées et très variées. Deux autres maisons nous montraient aussi des articles assez bien traités.

Il y a fort longtemps que le Mexique fabrique de la chaussure genre européen. La protection de 60 p. o/o, qui frappe les produits étrangers, aide beaucoup au développement de cette industrie.

Les expositions faites collectivement par les États semblent indiquer en outre que de grands efforts sont tentés dans tout le pays pour encourager la fabrication.

Chapellerie.

Nous connaissons mal les origines de la chapellerie de feutre de poil et nous ne pouvons pas déterminer positivement l'époque à laquelle cette industrie a pris naissance au Mexique.

En tout cas, nous pouvons dire qu'elle y a été importée par des Français, probablement vers 1840, et qu'elle y a rapidement pris une place importante.

Dès le début, tous les chapeaux étaient fabriqués à l'aide de l'arçon à la main, puis est venue, vers 1865, l'arçonneuse mécanique qui est, depuis lors, la machine par excellence dont se servent tous les fabricants de chapeaux établis au Mexique.

Le chapeau mexicain proprement dit que portent les indigènes, et dont la forme, unique pour tous, varie seulement de loin en loin, a toujours été un chapeau spécial, très épais, très lourd et très volumineux, que l'on surcharge d'ornements, de rubans ou de passementeries d'argent ou d'or.

L'Indien, qui porte simplement une blouse de toile, un pantalon de toile et la plu-

part du temps des sandales, ne regarde pas à acheter un chapeau de 30 ou 40 piastres (150 ou 200 francs) qui devient pour lui un véritable meuble.

C'est dire que la chapellerie de feutre de poil occupe une place considérable dans le pays, non pas tant au point de vue du nombre des chapeaux fabriqués qu'au point de vue de la quantité de matière première consommée, de la valeur des fournitures et de la somme qu'elles représentent.

Nous avons pu voir de nombreux spécimens de ce genre de chapeaux à l'Exposition de 1889, envoyés par une quantité de fabricants indigènes, mais nous avons regretté de ne pas voir figurer parmi les exposants un des plus gros fabricants du Mexique, qui est Français et établi depuis longtemps dans le pays.

Le principal centre de production est Mexico qui renferme 6 ou 7 fabriques dignes de ce nom; viennent ensuite, Puebla avec 4 fabriques, Guadalajara avec 3, Mazatlan avec 2, puis Leon, Monterey, Durango et quelques autres villes avec 1 fabrique.

Comme nous le disions plus haut, l'arçonneuse est pour ainsi dire l'unique machine de fond dont on se serve actuellement; on complète simplement le travail à l'aide de quelques machines accessoires.

Il n'y a que 3 fabriques qui soient outillées mécaniquement; et encore deux d'entre elles (des maisons allemandes) ont-elles relégué dans un coin leurs machines qui sont allemandes, pour revenir comme les autres à l'arçonneuse.

La troisième maison, qui est française, a un bon matériel français que dirige le fils d'un constructeur français : elle tire un très bon parti de ce matériel.

Un des principaux motifs qui font que l'on tient à l'arçonneuse, c'est que cette machine, qui tout en étant peu coûteuse fait un très bon travail, permet mieux que toute autre la fabrication de bastissages aussi lourds et de dimensions aussi grandes que ceux qui sont nécessaires pour faire les chapeaux indigènes.

Les chapeaux de feutre de poil, genre européen, se fabriquent en très petite quantité au Mexique. Ils se font à Mexico. Tout le reste vient de France pour les souples, d'Angleterre et un peu d'Allemagne pour les impers, des États-Unis principalement pour les genres souples de qualités tout à fait supérieures, fabriqués à Philadelphie avec le poil de ratgondin.

Le chapeau de laine se consomme peu au Mexique; le pays n'achète guère que du chapeau d'enfant sur lequel nous ne croyons pas devoir insister.

Le chapeau de soie vient d'Angleterre, un peu de France et se fabrique dans une certaine proportion à Mexico.

Le chapeau mécanique vient principalement de France.

La consommation du chapeau de paille pour hommes, de même forme que les chapeaux de feutre dont nous avons parlé plus haut et de fabrication indigène, est considérable au Mexique. On le fabrique un peu partout, dans les États d'Aguascalientes, de Campeche, de Guerrero, de Jalisco, de Michoacan, de Morelos, de Puebla, de Queretaro, de San-Luis de Potosi, de Tabasco, de Tamaulipas, de Tepic, de Vera-Cruz, de

Yucatan, de Zacateras; mais les centres les plus importants de fabrication sont les États de Campeche et de Yucatan.

Nous avons pu voir des échantillons de toutes ces productions à l'Exposition : des chapeaux tressés d'une pièce faits de latanier récolté dans le pays, des chapeaux cousus de tresses de même matière, des chapeaux de matière ressemblant à celle dite *de Panama* et tressés comme nos panamas. Ces chapeaux se consomment généralement dans le pays; mais une quantité relativement considérable de chapeaux de Campeche s'exportent aux États-Unis, où ils sont employés pour une consommation courante et à bas prix, principalement dans les États du Sud.

Quant au chapeau de paille européen pour hommes et enfants, il vient de France, d'Angleterre, de Suisse, d'Allemagne, d'Italie et des États-Unis.

Toutes les maisons de chapellerie du Mexique vendaient autrefois des chapeaux de dames, de fillettes et de bébés, qu'elles tiraient de France quand ils étaient garnis, de Suisse, d'Angleterre, d'Italie et un peu de Belgique quand ils étaient nus Elles semblent avoir abandonné ces genres, surtout dans la capitale, en faveur des magasins de nouveautés pour les articles courants, et des nombreuses modistes françaises établies à Mexico pour les articles supérieurs.

Les bonnets et chapeaux de voyage, les casquettes et les bonnets d'enfants viennent principalement, les premiers d'Angleterre, les seconds de France.

Le Mexique, qui était tributaire de l'Europe pour toutes les matières premières et les fournitures dont il avait besoin, a vu se créer à Mexico des fabriques de galons d'argent pour la garniture de ses chapeaux; puis, il y a dix-huit mois environ, une couperie de poils qui a été transportée de toutes pièces de New-York à Mexico. Par suite, il n'achète pour ainsi dire plus de galon d'argent ou d'or en France d'où il tirait autrefois cet article surtout en *fin*, ni en Allemagne où il prenait un peu de ce galon en *faux*.

Nous nous étendrons davantage sur le poil, dont la consommation au Mexique est réellement considérable et peut atteindre plusieurs millions au cours d'Europe.

Le Mexique tirait autrefois son poil principalement de France et de Belgique, puis d'Angleterre et enfin d'Allemagne, surtout lorsque la mode mexicaine eut adopté des chapeaux genre flamand à longs poils, fabriqués en poil de lièvre, mode qui s'est sensiblement développée depuis plusieurs années.

Lorsque la couperie de poils dont nous parlons plus haut s'est fondée à Mexico, les producteurs et les marchands de poil européens ont vu immédiatement leurs exportations au Mexique diminuer dans des proportions considérables.

Il faut dire que cette couperie, la première qui se soit installée au Mexique, jouit de ce fait et, grâce à une loi spéciale qui s'applique à toutes les industries, d'une exemption totale d'impôts pendant cinq années, ce qui dans ce pays constitue un avantage considérable. Ajoutons encore qu'elle ne paye pour toutes ses peaux, qu'elle reçoit du dehors, que 0 fr. 50 de droits par kilogramme, alors que le poil paye 15 francs

d'entrée par kilogramme pour le castor et 8 francs pour les autres sortes; d'où il résulte que, dans l'intérêt des exportateurs de poil européens comme dans celui de importateurs mexicains qui s'occupent de la vente du poil, il y aurait lieu de réclamer impérieusement un droit d'entrée sérieux sur les peaux destinées à la coupe qu'on introduit au Mexique, ou mieux la suppression des droits d'entrée sur les poils européens.

Quel est l'avenir de cette couperie qui produit souvent de mauvais poil et qui a été obligée de monter parallèlement une fabrique de chapeaux pour employer ce qu'elle ne peut vendre? Nous ne saurions le dire.

En tout cas, elle a jeté un grand trouble aussi bien dans l'industrie du chapeau au Mexique que parmi les vendeurs de poil européens, et nous croyons devoir signaler le fait dans ce travail.

Toutes les autres fournitures viennent d'Europe.

Les coiffes viennent toutes faites de France et un peu d'Allemagne et d'Italie.

Les cuirs viennent principalement de France et de Belgique; ces derniers commencent toutefois à prendre le dessus pour les sortes courantes et ont pour concurrents les cuirs anglais et autrichiens.

Les rubans, qui autrefois venaient tous de France, viennent maintenant partie de France et partie d'Allemagne, mais en plus grande partie de ce dernier pays.

Les peluches pour chapeaux de soie viennent en général de Sarreguemines. Les menues fournitures viennent généralement de France ainsi que les outils et les produits de teinture.

NICARAGUA.

Nous ne nous attendions pas à avoir à examiner des produits ressortant de la classe 36 dans le pavillon du Nicaragua. Nous avons été agréablement surpris en y trouvant divers spécimens de chaussures et de chapeaux.

Chaussure.

Quatre collections de chaussures ont été soumises à notre appréciation. Elles ne comprenaient que quelques paires d'articles assez ordinaires, indiquant toutefois que le pays cherche à se passer des produits européens.

Chapellerie.

Quatre exposants de chapeaux de paille nous présentaient des articles faits avec les joncs du pays; ces chapeaux, à part quelques genres panamas bon marché susceptibles d'exportation, se consomment sur place.

NORVÈGE.

Vêtement.

La Norvège n'avait exposé en fait de vêtements que des costumes nationaux pour hommes et pour femmes fort intéressants, puis des vêtements en cuir pour la mer. Cette dernière fabrication est toute spéciale aux pays du Nord; ses produits, très remarquables, n'ont pas à craindre la concurrence des autres nations.

Chaussure.

En chaussures, de bons articles solidement établis, bien appropriés aux besoins du pays, étaient exposés par une maison de gros et par une maison de détail; ils indiquaient une fabrication intelligente dans les deux genres.

PAYS-BAS.

Vêtement.

Les industriels des Pays-Bas n'avaient pas envoyé de vêtements à l'Exposition. En revanche, le *Pavillon des colonies* nous offrait une collection très intéressante de costumes indigènes exposés par le Gouvernement hollandais.

Chaussure.

Nous n'avons trouvé dans cette branche qu'un seul exposant, un fabricant de chaussures produisant par grandes quantités, pour la consommation locale et pour les Indes, des chaussures d'hommes très bien faites, les unes par procédés mécaniques, les autres à la main. Cette exposition nous a donné une excellente idée de la production néerlandaise.

Chapellerie.

Au *Village javanais* de l'Esplanade des Invalides, on a pu voir de curieux spécimens de la fabrication des chapeaux de bambou, dits *rotins,* de provenance de Batavia. Cette fabrication principalement localisée dans la province de Bantam, à l'île de Java, a pris depuis une quinzaine d'années une importance assez considérable; elle est exploitée presque exclusivement par deux maisons de Paris.

C'est l'une d'elles qui avait fait venir à l'Exposition quelques-uns de ses tresseurs et tresseuses malais. Le lecteur excusera la faiblesse qui nous porte à nous étendre un peu sur ce sujet, quand il saura que cette maison est celle du rapporteur de la classe 36.

Cette exhibition a été un objet de curiosité pour les visiteurs du Village javanais. Il en arrive toujours ainsi du reste, lorsqu'on initie le public aux procédés des fabrications les plus courantes de notre pays; à plus forte raison, lorsqu'on met sous ses yeux des ouvriers et des fabrications exotiques; travail et travailleurs sont alors entourés d'une auréole de mystérieux et d'inconnu qui attire fortement l'attention.

Le bambou a des emplois multiples dans tous les pays d'Extrême Orient. Il remplace la pierre, le bois et le fer dans les constructions indigènes et dans les travaux d'irrigation. Il sert à la fabrication des meubles et de tous les ustensiles de la vie journalière ; à celle de la vannerie depuis la plus grossière jusqu'à la plus fine, travail dans lequel tous les peuples asiatiques sont passés maîtres et produisent des chefs-d'œuvre étonnants de délicatesse ; il sert à la confection des objets d'ornementation, à celle des instruments de musique, enfin, avec des préparations spéciales, à celle des diverses parties de l'habillement. En un mot c'est la matière première de toutes les industries de ces pays, où l'indigène, lorsqu'il est pourvu de riz et de bambou, semble n'avoir plus rien à désirer.

Mais revenons à ce qui nous occupe spécialement.

Le bambou destiné à la fabrication des chapeaux se coupe seulement lorsqu'il a atteint un certain degré de maturité, lorsqu'il est arrivé à une grosseur convenable, lorsque l'écartement de ses nœuds est suffisant pour donner aux brins, qu'on tirera entre chacun d'eux, la longueur nécessaire. On le gratte alors pour le débarrasser des couches de saleté ou de verdure qui le recouvrent et arriver jusqu'à l'épiderme; on le blanchit à l'air, puis on le coupe à la hauteur de chaque nœud. On fend ensuite les tronçons dans le sens de la longueur en lattes d'environ 3 centimètres de largeur, sur lesquelles on *lève,* en commençant par l'extérieur ou écorce, des lames très peu épaisses, qui sont amincies après au couteau, puis divisées en brins de la largeur convenable pour tresser des chapeaux de telle ou telle finesse.

L'humidité de la nuit, la rosée et le premier soleil du matin auxquels on expose ces lames se chargent de leur donner la blancheur requise.

Immédiatement après vient l'opération du tressage. Un chapeau de bambou est toujours double, c'est-à-dire composé de deux chapeaux, dont l'un extérieur et l'autre intérieur, de qualité moindre, sont faits séparément. On les réunit par emboîtage et le remmaillage des bords en fait un tout homogène et résistant. Un chapeau simple, en raison de la ténuité de la matière première, n'aurait pas le soutien nécessaire pour l'usage.

Les chapeaux se blanchissent de la même manière que les lames ; puis on les polit et on leur donne le dernier brillant en les frottant avec un fuseau de bambou de petite grosseur, exactement comme on obtient, avec l'os, le brillant sur la chaussure préalablement cirée.

Il y a une trentaine d'années, la production était assez limitée ; elle se bornait à la fabrication de grossiers chapeaux pour la consommation indigène ou chinoise et à celle

de deux à trois milliers de chapeaux, très fins de tressage et de très belle qualité, qui étaient annuellement exportés en France où ils se vendaient comme articles de luxe, à des prix trop élevés pour pouvoir convenir même à une consommation moyenne. C'était le temps où les panamas de l'Équateur avaient aussi la vogue en Europe et où on les payait encore des prix supérieurs.

Dès l'abord, le Midi et particulièrement Marseille adoptèrent ce genre de chapeau. Très léger, à grands bords, porté tel qu'il nous arrivait, il était bien approprié au climat et son cachet exotique plaisait aux goûts méridionaux.

Peu à peu, l'emploi s'en généralisa, les prix devenant plus abordables. Paris s'empara de l'article pour le transformer, tant en vue de la vente intérieure que de celle d'exportation ; la nouveauté détermina son succès et il se répandit en Europe, puis au Brésil (où une circonstance toute fortuite l'avait fait largement échantillonner) et à La Plata. Mais, c'était encore un article de mode et presque de luxe, d'un prix généralement trop élevé pour pouvoir aborder toutes les consommations.

Dans ces dernières années, les prix baissèrent d'une telle façon, ou pour parler plus exactement, la fabrication fut poussée dans de telles proportions sur la production des qualités très ordinaires, que ce chapeau a pu devenir un article de grosse consommation; son importation chez nous a toujours été en croissant d'année en année. Aujourd'hui c'est par millions qu'il se fabrique.

Il a fait partout une sérieuse concurrence au chapeau tressé d'une pièce, de fabrication alsacienne et française, et son emploi s'est considérablement généralisé en France, grâce à son bas prix et aux qualités réelles qu'il possède.

Cet article est toujours resté entre les mains françaises qui en ont commencé l'exploitation et l'ont organisée sur une vaste échelle.

Comme qualité, par exemple, nous sommes loin aujourd'hui du beau chapeau que nous recevions il y a une vingtaine d'années. A cette époque les chapeaux de bambou étaient d'une fabrication et d'une finesse qui leur donnaient l'aspect d'un tissu satiné. Dans ce temps, il faut le dire, la production était encore assez limitée et la fabrication tout particulièrement soignée. On attendait la matière première le temps nécessaire, on la triait et on la préparait convenablement, on n'employait pour le tressage que l'épiderme ou la première écorce; tandis qu'aujourd'hui, où la production est surchauffée, on ne laisse plus au bambou le temps d'arriver à maturité et même, à certains moments, il vient à manquer totalement. De plus on utilise, pour le tressage, des lames touchant presque le cœur de l'arbre, lames qu'on se serait gardé d'employer autrefois. Aussi, l'aspect du produit s'est-il sensiblement modifié : on n'a plus guère maintenant qu'un chapeau de « bois » au lieu d'un chapeau « d'écorce ».

Quoi qu'il en soit, ce chapeau donne lieu à des transactions d'une certaine importance. Nous avons dit, dans la partie française de ce rapport en traitant des *chapeaux de paille*, que l'importation du chapeau rotin avait créé une sérieuse concurrence à nos fabricants de chapeaux de paille.

Il n'en saurait être autrement avec un produit dont le coût en matière première est presque nul, et le prix de main-d'œuvre insignifiant L'ouvrier asiatique, pour qui le temps n'est d'aucune valeur et qui, d'ailleurs, n'a aucun besoin, se trouve satisfait avec une rémunération dérisoire à nos yeux.

Si l'on songe en outre à la simplicité plus que primitive des moyens de production, on est stupéfié des résultats obtenus. En ce qui nous concerne, les Malais occupés à la confection des chapeaux n'ont qu'un seul et unique outil pour tout faire, depuis la coupe de l'arbre jusqu'à la finition du chapeau. C'est un mauvais couteau ou plutôt une vieille et mauvaise lame montée en couteau, dont aucun de nos ouvriers ne voudrait se servir pour quelque usage que ce fût. C'est là tout leur matériel de fabrication!

Dieu veuille qu'un jour nous n'ayions pas à regretter d'avoir mis le pied dans la «fourmilière jaune» et d'avoir initié à nos besoins les Célestes et autres habitants de ces contrées lointaines!

Ainsi que nous l'avons dit plus haut, à part quelques articles grossiers de consommation indigène, presque toute la production de Java en chapeaux de bambou vient en France, où elle trouve son principal écoulement; il ne s'en exporte ailleurs que de petites quantités, les unes en Hollande, les autres, directement du pays de production, mais par nos soins, vers les États-Unis, l'Angleterre et l'Australie.

PÉROU.

Chapellerie.

Un seul exposant dans la classe 36, un chapelier détaillant de Lima, dont la vitrine n'aurait pas été déplacée auprès des meilleures de notre exposition française de chapellerie.

Elle ne contenait à la vérité que des produits européens, pour la plus grande partie de fabrication française.

Cet exposant aurait mieux fait de ne pas affirmer au commissaire qui le représentait devant le Jury, que tous ses chapeaux avaient été fabriqués chez lui à Lima. Outre qu'il n'existe à Lima aucune fabrique de ces articles, il aurait dû songer que le Jury comptait dans son sein des gens du métier, capables de reconnaître la fabrication.

PORTUGAL.

Vêtement.

Six exposants dans la section du vêtement pour hommes, tailleurs sur mesures et confectionneurs, nous présentaient des vêtements assez bien établis à différents degrés; toutefois, nous n'avons trouvé rien d'assez saillant pour mériter une mention spéciale.

Chaussure.

Une vitrine collective renfermait les produits de 22 exposants. Dans le nombre, nous avons remarqué des articles fort intéressants, d'un caractère tout particulier, n'ayant nulle part de similaires.

Tous les genres pour hommes, femmes et enfants étaient représentés et généralement bien traités; nous avons examiné des bottes, des souliers, des sandales tout en cuir, en cuir et caoutchouc, en cuir avec semelles de bois et des sabots fort élégants.

La main-d'œuvre laissait un peu à désirer; on sentait un manque d'expérience qui disparaîtra avec la pratique et le grand désir de réussir que nous avons constaté.

Chapellerie.

La chapellerie de feutre de poil portugaise date de loin. On peut dire qu'elle est une des plus vieilles de l'Europe. Néanmoins, le peu d'étendue du territoire du Portugal, le chiffre peu élevé de sa population et le cercle restreint de ses débouchés extérieurs n'ont jamais permis à cette industrie de prendre une importance considérable.

Ce n'est guère qu'en 1872 qu'elle s'est réellement développée, d'une part en perfectionnant son outillage, d'autre part en s'efforçant de répandre au dehors un plus grand nombre de ses produits.

Les fabricants portugais, ne se contentant plus dès lors de leur clientèle nationale, aussi bien dans la métropole que dans les colonies portugaises, ont réussi à augmenter leur exportation dans le nord du Brésil, où la fabrication n'existait pas encore pour ainsi dire, et, grâce à la contrebande, à introduire une certaine quantité de leurs produits en Espagne.

Cet état de choses s'est maintenu jusque vers 1881-1882, époque à laquelle l'industrie chapelière au Portugal était représentée par une dizaine de fabriques occupant ensemble environ 500 ouvriers et produisant 3,500 chapeaux par jour. Ces fabriques étaient presque toutes à Porto et à Braga; il n'en existait qu'une ou deux à Lisbonne.

A cette date l'Espagne est arrivée à combattre victorieusement la contrebande sur la frontière portugaise, et la fabrication se perfectionnant au Brésil, les chapeliers de Rio de Janeiro, de Bahia, de Pernambuco ont accaparé au détriment des Portugais le marché de ce pays.

Ajoutons que le Portugal, qui importait auparavant une certaine quantité de chapeaux étrangers, principalement français et anglais, s'est vu envahi tout à coup par le chapeau mat anglais, à partir du jour où il a été possible de vendre ce dernier aux prix infimes pratiqués actuellement.

Toutes ces causes jointes à d'autres, que nous énumérerons ci-dessous en parlant de la question douanière, ont fait que l'industrie portugaise s'est trouvée fortement atteinte; elle n'a pas encore réussi à reprendre le dessus.

C'est le moment de dire que plusieurs fabricants de chapeaux de feutre portugais se

sont mis également à fabriquer le chapeau de laine et que, depuis trois ou quatre ans surtout, ils cherchent à développer cette branche de leur industrie.

Les Portugais sont obligés d'acheter au dehors toutes leurs matières premières et la majeure partie de leurs fournitures.

Ils tirent le poil de France, d'Angleterre, de Belgique et d'Allemagne; la laine, d'Angleterre. Ils prennent leurs cuirs à chapeaux en France, en Belgique, en Angleterre et en Autriche. Ils achètent en Angleterre les tissus de coton pour leurs coiffes communes; en France, leurs belles coiffes et une certaine quantité de tissu sergé soie et coton pour leurs coiffes moyennes. Ils font venir de France les galons de belle qualité, et, d'Allemagne, une partie de ceux de qualité moyenne. Ils se procurent enfin en France toutes les menues fournitures dont ils ont besoin.

Restent donc uniquement une partie des tissus de soie et coton destinés à la confection des coiffes et une partie des galons communs, qui sont fabriqués au Portugal avec les soies indigènes et qui alimentent les manufactures de chapeaux portugaises.

Or, comme les fabricants de chapeaux portugais ont à payer des droits ridiculement élevés sur la presque totalité des produits nécessaires à leur industrie, il leur est impossible de lutter avec le chapeau anglais et allemand, malgré le droit qui pèse sur le chapeau fabriqué : on s'explique ainsi comment, étant donnée déjà la difficulté qu'ils rencontrent aujourd'hui pour exporter leurs articles, ils traversent actuellement la crise dont nous avons parlé plus haut.

C'est pourquoi ils se sont émus et ont fait des démarches auprès de leur Gouvernement, puis auprès du ministre de France à Lisbonne, pour obtenir que les droits sur les chapeaux fabriqués, stipulés dans le traité de commerce existant entre le Portugal et nous, droits qui sont également applicables aux chapeaux anglais et allemands, soient immédiatement relevés et que, par contre, les droits sur les matières premières et les fournitures soient sensiblement diminués.

Ce n'est qu'à cette condition que la chapellerie portugaise pourra se relever et nous serions les premiers à nous en ressentir; car, ne pouvant en raison du prix de nos chapeaux, introduire ces derniers en concurrence avec les chapeaux anglais et allemands, nous retrouverions, dès qu'une solution de ce genre serait intervenue, un écoulement sérieux de nos matières premières et de nos fournitures dans ce pays qui, par la force des choses, nous en demande aujourd'hui beaucoup moins qu'autrefois.

Comme nous sommes liés avec le Portugal jusqu'en 1892, jusque-là aucun changement n'est possible; mais nous aurons à nous en souvenir si nous venons à faire un nouveau traité avec cette puissance. N'est-ce pas la preuve que mieux vaut, en fait de traités, garder sa liberté afin de pouvoir, du jour au lendemain, secourir l'industrie qui en a besoin?

En attendant, la ligue qui s'est formée en Portugal contre l'Angleterre, à la suite des événements survenus en Afrique, ne peut guère être profitable qu'aux fabricants de chapeaux allemands.

Pour compléter ces données, il y a lieu d'ajouter que le Portugal importe une certaine quantité de chapeaux de soie anglais; le reste est fabriqué à Lisbonne et à Porto avec de la peluche alsacienne et française et des fournitures, pour la plus grande partie, françaises.

Les chapeaux mécaniques viennent presque tous de France.

Quant aux chapeaux de paille, il ne s'en fabrique pas au Portugal, et tout ce qui s'y consomme dans cet article vient des différents pays d'Europe qui le produisent.

Malgré la crise de l'industrie chapelière, deux des meilleurs fabricants de chapeaux de feutre se sont rendus, à notre appel, à l'Exposition de 1889 : nous devons leur être reconnaissants de s'être déplacés en un pareil moment, tout en regrettant qu'ils ne nous aient envoyé que des chapeaux ayant figuré à une exposition antérieure et ne pouvant pas nous donner une idée exacte de ce qu'ils sont à même de produire actuellement.

ROUMANIE.

Nous n'ignorons pas les difficultés de toute nature auxquelles se sont heurtés, dès le principe, les organisateurs de l'exposition de Roumanie, non plus que le prodigieux travail qu'il leur a fallu accomplir pour mener leur œuvre à bien. Ils n'ont pas dû regretter leur peine en présence du résultat obtenu.

Nous n'en tenons pas moins à les remercier d'une manière toute spéciale, du dévouement avec lequel ils nous ont prêté leur concours et contribué à l'éclat de notre Exposition.

Nous avons été heureux de constater dans toutes les sections de la classe 36, où les exposants étaient relativement très nombreux (35 exposants), de grands efforts dans tous les genres de production : les produits attestaient que ces efforts sont couronnés de succès.

Vêtement.

Parmi les vêtements, nous avons trouvé de fort intéressants costumes populaires et militaires présentés sur mannequins; dans les vitrines, des costumes populaires d'une rare perfection, puis des vêtements sur mesures pour hommes et pour femmes, auxquels on ne saurait adresser de critique sérieuse.

Chaussure.

Quelques maisons de détail avaient envoyé des chaussures de femmes, d'une grande variété de modèles avec des broderies et des ornements très réussis.

La grande fabrique de fournitures militaires exposait, outre des uniformes, des chaussures pour l'armée bien comprises et d'une confection solide, puis des chaussures

pour la consommation courante qui, quoique laissant un peu à désirer, étaient de bonne fabrication bien établies et en matières premières de qualité très convenable.

Chapellerie.

En chapellerie, toutes les maisons connues de Roumanie avaient répondu à notre appel, et la plupart de leurs produits étaient dignes de nos éloges. A vrai dire, sauf une importante fabrique de chapeaux de paille, dans la vitrine de laquelle nous avons remarqué des articles excellents, il n'y a pas, à proprement parler, de fabrique de chapeaux dans ce pays; mais on y termine des chapeaux qu'on tire, pour la fabrication première, de divers centres étrangers et de France surtout. Nous ne devons pas oublier que nous vendons dans ce pays, qui aime tout ce qui vient de France, une certaine quantité de chapeaux de toutes sortes, et la plupart des fournitures qui servent à monter ou à garnir les chapeaux que l'on confectionne sur place.

RUSSIE.

Si l'on excepte la chaussure, l'exposition de la Russie ne présentait que peu de produits du ressort de la classe 36. Les vêtements fourrés et les bonnets en fourrure qu'on y remarquait nous ont semblé devoir offrir plus d'intérêt pour la classe 43, qui était mieux à même que nous d'en apprécier la valeur.

Chaussure.

Nous avons eu à examiner une collection de chaussures d'une très curieuse variété. Un cordonnier de Saint-Pétersbourg exposait des articles pour hommes et pour femmes si admirablement faits, qu'ils pouvaient supporter la comparaison avec les meilleurs produits anglais ou français.

Des maisons très importantes présentaient en outre des chaussures pour hommes, en cuir de Russie noir, aussi bien comprises que bien exécutées.

Nous avons remarqué enfin des chaussures de chasse et de pêche paraissant extrêmement solides, des bottes en feutre imperméable servant de pardessus pour aller dans la neige, puis des chaussures de toutes formes, en cuir et en feutre, brodées par les ouvrières de Kazan avec un goût remarquable.

La plupart de ces modèles étaient reproduits dans l'exposition si intéressante de la «Petite industrie russe».

Cette grande diversité d'articles s'explique par ce fait que les provinces de la Russie sont situées sous des latitudes très différentes, qui exigent des chaussures appropriées au climat de chaque région.

Chapellerie.

Il y avait, une grande quantité de ces jolies coiffures nationales qu'on brode si finement à Kazan; puis, exposée par une maison anglaise établie à Riga, une assez importante collection de casquettes qui, malgré ce qu'on nous a assuré, nous ont paru, pour une partie du moins, être plutôt de fabrication anglaise que de fabrication russe.

SALVADOR.

Dans le charmant pavillon de cette République, nous avons eu à examiner des vêtements d'Indiens envoyés par le Gouvernement, six expositions de chaussures et quelques autres articles.

Chaussure.

Trois des expositions de chaussures comprenaient chacune une paire; une quatrième deux paires et les deux autres un assortiment assez varié. Dans ces dernières on voyait des chaussures brodées sur cuir, n'arrivant pas à la perfection, mais très suffisantes pour la consommation locale. Quelques-unes étaient bien établies; si leur confection laissait un peu à désirer, il est juste de tenir compte des moyens qui sont à la disposition des producteurs. C'est pour ce pays une industrie nouvelle, qui a besoin de se développer, mais pourra, à un moment donné, gêner l'importation des produits européens si les ouvriers continuent à se perfectionner.

Chapellerie.

La ville de Gotera avait envoyé quelques types de chapeaux, tressés avec le palmier du pays, à l'usage des indigènes.

Fleurs et plumes.

Enfin, 8 exposants présentaient de curieuses collections d'objets en plumes, en fleurs, en coquillages et en cire, fort bien ouvragés.

La classe 36 ne pouvait espérer trouver plus dans l'Exposition du Salvador, si importante et si intéressante en produits naturels.

SERBIE.

L'exposition de ce pays offrait un coup d'œil très pittoresque; elle renfermait en effet un grand nombre de produits fabriqués dans le style de la vieille industrie locale.

Vêtement.

La section du vêtement ne comprenait pas moins de 27 exposants. On y voyait une quantité considérable de costumes nationaux fort intéressants; quelques tailleurs présentaient en outre des produits genre européen d'une assez bonne confection.

Chaussure.

Dans la section des chaussures, comme dans celle du vêtement, il y avait deux catégories d'exposants bien distinctes: l'une, composée de fabricants de chaussures nationales; l'autre, de fabricants d'articles imités des produits autrichiens et français.

La première, représentée par 6 exposants, était fort curieuse; les modèles, de parfaite exécution, avaient beaucoup de caractère. La plupart étaient en cuir naturel, découpé en lanière sur le dessus, avec quelques broderies nationales et la semelle sans couture.

La seconde comprenait 3 fabricants sur mesures, qui avaient envoyé des chaussures pour hommes des genres que nous avons signalés plus haut; ces chaussures étaient fort soignées et aussi élégantes que possible.

SUISSE.

Peu d'exposants dans la classe 36; pas un seul dans la section du vêtement, ce que nous avons très vivement regretté.

Chaussure.

Les grandes maisons de chaussures, et il en existe un certain nombre, s'étaient abstenues. Deux maisons seulement avaient répondu à notre appel; l'une, qui travaille pour la vente en gros, et dont les chaussures, ne laissant rien à désirer comme façon, étaient de prix relativement peu élevés; l'autre, qui ne fabrique que sur mesures, nous présentait des articles à la main fort bien faits et rendus imperméables par un procédé qui lui appartient.

Chapellerie.

Comme nous l'avons dit dans une partie précédente de notre rapport, la Suisse est un des centres les plus importants pour la production des chapeaux de paille et des matières premières (tresses) servant à les fabriquer. Les tresses de fantaisie, destinées à la fabrication des chapeaux de haute mode pour femmes, se font principalement en

Argovie; les fabricants de cette province excellent dans la confection des tresses façonnées, ouvragées et mélangées de textiles de toutes sortes ou de matières végétales provenant de l'Extrême Orient.

Quatre fabricants exposaient, les uns des chapeaux de paille pour hommes, les autres des chapeaux pour femmes. Nous avons longuement admiré les produits de l'un des fabricants de chapeaux pour hommes : choix de la matière première, couture, apprêt, blanchiment, dressage, forme et garniture, rien ne laissait à désirer. Cette fabrication trouve, du reste, auprès des consommateurs l'accueil dû aux soins qui y sont apportés.

Les trois autres vitrines étaient aussi fort intéressantes; elles contenaient d'excellents articles, mais que nous ne saurions placer sur le même rang comme perfection de fabrication.

URUGUAY.

Chaussure.

L'exposition de l'Uruguay était aussi complète qu'instructive dans la section de la chaussure. Nous avions à y visiter cinq collections, dont l'une, très importante, contenait des articles pour hommes et pour femmes parfaitement établis et très soignés. Ces chaussures, destinées à la consommation du pays et des pays voisins, étaient obtenues par les procédés mécaniques les plus nouveaux.

Les quatre autres collections appartenaient à des exposants qui fabriquent principalement sur mesures : leurs articles sont dignes de tous éloges. Malheureusement pour nous, avec des produits semblables, on peut se passer de ceux qui viennent d'Europe.

NOTE FINALE.

Le rapporteur de la classe 36 a contracté envers plusieurs personnes une dette de reconnaissance dont il tient à s'acquitter avant de clore ce travail. Un grand nombre de ses collègues du Jury, d'exposants et d'industriels ont bien voulu lui fournir des renseignements, qui ont grandement simplifié ses recherches et facilité sa tâche. Il se fait un devoir de les remercier publiquement.

Dans la partie du rapport qui traite du *Vêtement d'homme,* nous avons fait largement usage de communications détaillées dues à l'obligeance de MM. Akar et Cie, Bessand, Collin, David, Ducher, Halimbourg, Leleuet Mautin, Mouillet, Simon et Cie, Vessière-Paulin et Winter.

Pour le *Vêtement de femme,* nous avons utilisé avec le plus grand profit des notes que MM. Marcade, Martin et Bonhomme, Turbaux et Albert Weil avaient rédigées à notre intention. De son côté, M. Gaston Worth a mis beaucoup de bonne grâce à nous donner des indications que sa haute compétence rendait particulièrement précieuses. Un de nos compatriotes, établi en Belgique, M. François Vaxelaire, vice-président du Jury, nous a remis en outre un mémoire intéressant sur l'industrie de la confection.

Nous avons déjà dit qu'un membre du Jury de notre classe, M. Aristide Appert, s'était gracieusement chargé de rédiger le rapport relatif à la *Chaussure,* et que de plus il nous avait secondé dans le reste de notre travail avec le dévouement le plus assidu. Son assistance nous a été extrêmement utile. Nous avons à cœur de lui exprimer encore une fois notre gratitude. Nous devons remercier en même temps plusieurs fabricants, ses confrères, qui nous ont procuré une foule d'éclaircissements sur l'état de la fabrication et du commerce de la chaussure dans leur région. Ce sont MM. Collet et Cadieu, de Fougères; Achille Fanien, de Lillers; Lombart, de Romans; Pernot fils, de Nancy; Rousset frères, de Blois; Schwartz, de Nantes; Servajean et Gouvernet, de Lyon; enfin M. le Président du syndicat des galochiers de Paris.

Pour le rapport sur la *Chapellerie,* nous avons fait constamment appel aux lumières d'un homme de grande compétence, M. René Famchon. M. Famchon nous a donné des renseignements circonstanciés sur différentes branches de l'industrie chapelière, tant en France qu'à l'étranger. C'est avec le plus vif plaisir que nous rappelons ici le concours efficace qu'il nous a prêté. D'autres industriels nous ont adressé, sur chacune des principales spécialités de la fabrication, des notes dont nous nous sommes avantageusement servi; citons MM. C. Mossant et Vitrac pour les *chapeaux de feutre;* MM. Gandriau, Mégemond et Tirard pour les *chapeaux de laine;* MM. Kampmann, C.-G. de Langen-

IMPRIMERIE NATIONALE

hagen, O. de Langenhagen, Leborgne et Rey pour les *chapeaux de paille;* MM. Hochet et Quesney pour les *casquettes;* MM. Peyrache et Schorestène pour les *fournitures de chapellerie.*

Nous avions besoin, pour rédiger la partie qui concerne les *Modes,* d'informations puisées à des sources autorisées. Mmes Caroline Reboux et Virot ont mis le plus gracieux empressement à nous les fournir.

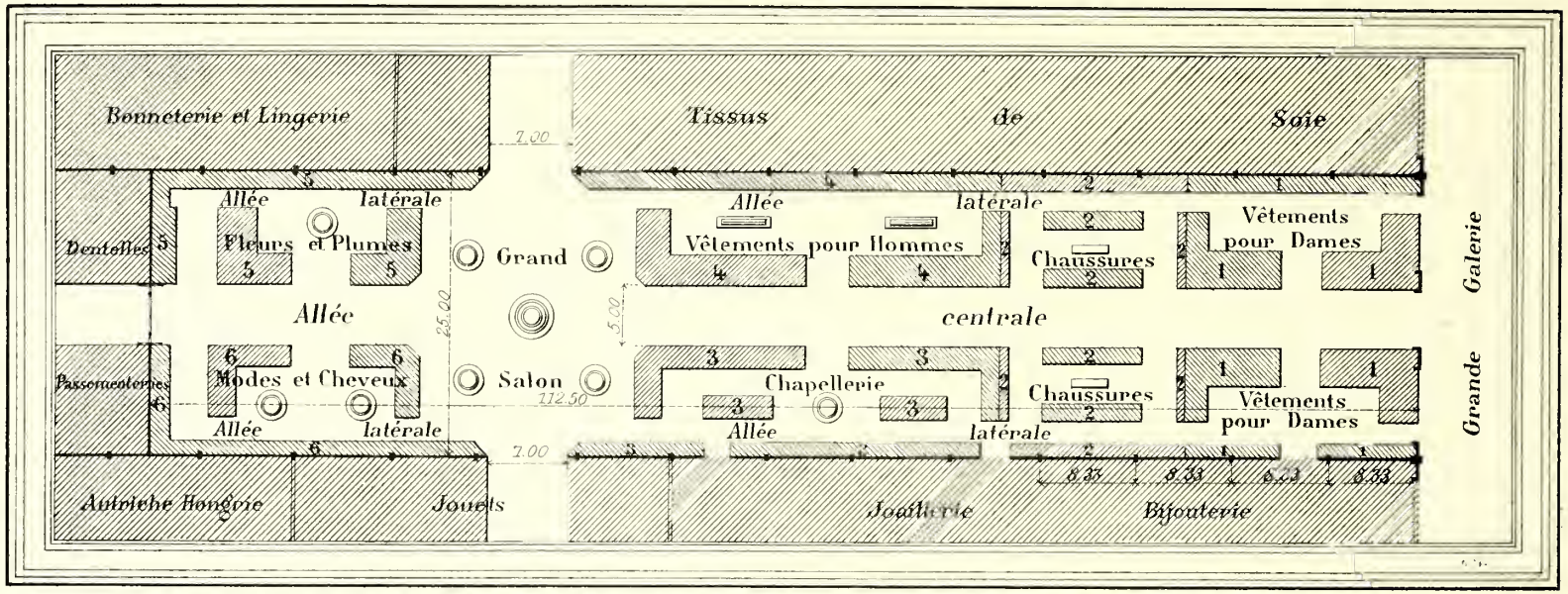
Pour les *Fleurs artificielles,* les maisons Alberti, Javey et Patay; pour les *Plumes* MM. P. Garnaud, Gustave Marienval, Morin-Hiélard, Viol et Duflot, ont eu la bonté de nous faire parvenir des notices auxquelles nous avons fait de nombreux emprunts.

Rappelons en outre que trois exposants, membres du Jury pour l'Autriche-Hongrie, MM. Fluss, Löwenstein et Reitlinger, ont bien voulu nous remettre des rapports très étendus et pleins de faits sur la situation des diverses industries de l'habillement dans leur pays.

Enfin nous devons remercier M. Charles Grandjean, secrétaire-rédacteur du Sénat, dont le concours nous a été fort utile dans nos recherches ainsi que pour la mise au point de ce rapport et la correction des épreuves.

La collaboration de toutes ces bonnes volontés nous a singulièrement aidé à mener à bien notre tâche. C'est grâce à elles que nous avons pu donner un certain développement à notre travail. S'il offre quelque intérêt, le lecteur sait maintenant à qui en revient le mérite.

PLAN DE LA CLASSE 36.



LÉGENDE.

1. Confections pour dames.
2. Cordonnerie.
3. Chapeaux.
4. Vêtements pour hommes.
5. Fleurs et plumes.
6. Cheveux et modes.

C.F.E.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du Jury de la classe 36 509

PREMIÈRE PARTIE.

PRÉLIMINAIRES ET CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

PRÉLIMINAIRES.

Admission 513
Installation 515
Récompenses 519

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Historique 527
Conditions économiques 531
Question ouvrière 536
Résumé 539

DEUXIÈME PARTIE.

EXPOSITION FRANÇAISE.

VÊTEMENT D'HOMME.

Matières premières 543
- Tissus 543
- Fournitures accessoires 546
- Centres de production 547

Fabrication 548
- Tailleurs et confectionneurs 548
- Vêtement sur mesures 550
- Vêtement confectionné 553

Main-d'oeuvre 556
- Personnel ouvrier 557
- Recrutement des ouvriers 558
- Apprentissage 559
- Organisation du travail 561
- Salaires 563
- Mortes-saisons 564
- Institutions philanthropiques 565

Commerce. 566
Marché intérieur. 567
Marché extérieur. 569
Exposition de 1889. 573

VÊTEMENT DE FEMME.

Matières premières. 575
Tissus. 575
Fournitures accessoires. 577
Fabrication. 579
Vêtement sur mesures. 579
Vêtement confectionné. 588
Main-d'oeuvre. 592
Personnel ouvrier. 592
Apprentissage. 593
Salaires. 594
Mortes-saisons. 595
Institutions philanthropiques. 596
Commerce. 597
Marché intérieur. 597
Marché extérieur. 598
Exposition de 1889. 602

CHAUSSURE.

Historique. 605
Anciens procédés. 605
Premières transformations. 606
Introduction des machines. 607
Méthodes actuelles. 609
Exposition de 1889. 610
Installation. 610
Jury. 611
Classement des produits. 612
Exposition des colonies. 616
Centres de production. 616
Paris. 616
Lyon. 617
Nancy. 617
Fougères. 617
Bords de la Loire. 618
Autres localités. 618
Production totale. 619
Matières premières et main-d'oeuvre. 619
Produits employés. 619
Personnel ouvrier. 620

CHAPELLERIE.

Chapeaux de feutre 623
Matières premières 623
Historique 624
Transformation 625
Transports 630
Main-d'œuvre 631
Chapeaux de laine 631
Matières premières 631
Historique 632
Transformation 632
Main-d'œuvre 635
Chapeaux de paille 636
Fabrication 636
Historique 638
Main-d'œuvre 645
Chapeaux de soie 645
Casquettes 648
Fournitures pour chapellerie 649
Galons pour chapellerie 650
Cuirs pour chapellerie 653

FLEURS ET PLUMES.

Fleurs artificielles 657
Matières premières 657
Fabrication 659
Main-d'œuvre 664
Commerce 666
Exposition de 1889 668
Plumes 668
Matières premières 668
Fabrication 677
Main-d'œuvre 680
Commerce 682
Exposition de 1889 683

MODES ET CHEVEUX.

Modes 685
Matières premières 685
Fabrication 685
Main-d'œuvre 687
Commerce 688
Exposition de 1889 689

Cheveux 690
Matières premières 690
Fabrication 692
Main-d'œuvre 693
Commerce 694
Exposition de 1889 694

TROISIÈME PARTIE.

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

Argentine (République) 697
Autriche-Hongrie 699
Vêtement d'homme 700
Vêtement de femme 702
Chaussure 703
Chapellerie 705
Fleurs 708
Plumes 709
Modes 709
Cheveux 710
Belgique 711
Brésil 713
Chaussure 713
Chapellerie 713
Chili 716
Danemark 717
Dominicaine (République) 718
Égypte 718
Équateur 718
Espagne 719
Vêtement 719
Chaussure 719
Chapellerie 720
Espagnoles (Colonies) 723
États-Unis 723
Vêtement 723
Chaussure 724
Chapellerie 724
Grande-Bretagne 729
Vêtement 729
Chaussure 730
Chapellerie 730

Grèce 733
Guatémala 734
Italie 734
Chaussure 734
Chapellerie 734
Japon 737
Mexique 737
Vêtement 738
Chaussure 738
Chapellerie 738
Nicaragua 741
Norvège 742
Pays-Bas 742
Vêtement 742
Chaussure 742
Chapellerie 742
Pérou 745
Portugal 745
Vêtement 745
Chaussure 746
Chapellerie 746
Roumanie 748
Russie 749
Salvador 750
Serbie 750
Suisse 751
Uruguay 752
Note finale 753
Table des matières 755

CLASSE 37

Joaillerie et bijouterie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. E. MARRET

JOAILLIER — BIJOUTIER — ORFÈVRE

COMPOSITION DU JURY.

MM. Martial-Bernard, *Président*, membre de la chambre de commerce de Paris, membre du Jury des récompenses à l'exposition de Paris en 1878.... France.

Boas (J.-J.), *Vice-Président*, membre du comité néerlandais..... Pays-Bas.

Marret (E.), *Rapporteur*, joaillier-bijoutier-orfèvre, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Aucoc fils (Louis), *Secrétaire*, juge au tribunal de commerce de la Seine, fabricant-bijoutier-joaillier, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Taub (Louis), membre du comité général austro-hongrois..... Autriche-Hongrie.

Tonks (J.-W.)..... Grande-Bretagne.

Lamunière..... Suisse.

Levy (Émile)..... États-Unis.

Magagna, président de la chambre de commerce italienne de Paris..... Italie.

Prytz (Torolf), architecte..... Norvège

Froidefon, de l'ancienne maison Lion, fabricant de bijouterie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Murat, bijoutier en doublé, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. France.

Piel (A.), bijoutier en doré, membre du Jury de récompense à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Soufflot, bijoutier-joaillier, juge suppléant au tribunal de commerce de la Seine, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Gaillard fils, *suppléant*, bijoutier, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Mascuraud, *suppléant*, bijoutier en doré, membre du conseil des prud'hommes. France.

JOAILLERIE ET BIJOUTERIE.

SUBDIVISIONS.

Sous la dénomination générale de *Joaillerie et Bijouterie,* la classe 37 renferme grand nombre de spécialités qui constituent de véritables branches distinctes de cette industrie, exercées par des fabricants différents avec des matières premières très diverses et formant cependant un ensemble de tout ce qui compose la parure à tous les degrés; c'est à ce titre que la classe 37 appartient au groupe du vêtement et se confond dans les tissus.

Ce classement, qui a paru logique et qui se trouve une fois encore consacré par l'usage dans une grande Exposition, a ce tort immense de faire de la bijouterie et de l'orfèvrerie deux industries complètement isolées dans deux groupes différents, alors qu'elles se confondent par leurs produits en bien des cas, toujours par le mode de travail, que l'une dérive de l'autre et qu'une même loi spéciale les régit depuis un siècle.

Il est aussi impossible de les désunir dans les œuvres qui ont fait la réputation des orfèvres des siècles passés que dans les nombreux ouvrages qui auront si hautement affirmé, en 1889, le goût artistique de la bijouterie. En effet, l'application des ors, des métaux variés, des émaux, les combinaisons de lapidairerie, de ciselures entrant dans la composition des nombreux objets d'art qu'a fait surgir cette Exposition, échappent à la classification du vêtement; de même aussi que la conception artistique et la tendance vers la perfection des détails assureront à ces ouvrages une durée que n'abrégeront ni la mode éphémère, ni le caprice qui font loi dans le vêtement ; cette considération milite encore pour la réunion de la bijouterie au groupe auquel appartiendra l'orfèvrerie.

Nous renouvellerons encore en 1889 ce vœu si souvent exprimé à l'occasion des Expositions antérieures et dont les motifs ont été alors si complètement développés; il suffit de les rappeler pour justifier l'intérêt de la persistance de ce vœu, auquel les exposants de l'Angleterre, des États-Unis d'Amérique, de l'Espagne et de plusieurs sections fournissent, avec la section française, un nouvel argument.

Cette classe n'offre pas, en 1889, un égal intérêt dans les sections étrangères et dans la section française ; dans les unes, les bijoux nationaux d'un type particulier conservent encore intacte leur tradition, subissant cependant de loin l'influence qu'exerce

sur le goût général l'introduction des objets de mode, ils ne peuvent entrer en comparaison dans ce grand concours international que dans une mesure relative ; dans quelques autres contrées où le commerce est plus développé, tout en offrant plus de variété, les produits ont encore leur cachet d'origine.

Tous ces produits disséminés dans les sections étrangères au milieu d'articles de tous genres ne se présentent pas clairement à l'étude du visiteur.

D'autres contrées, dont la fabrication s'était acquise un renom qu'il eût été préférable de soutenir, étaient peu représentées; et enfin pour quelques-unes encore une abstention complète avait été le guide qui a écarté de la comparaison internationale une importante production qui aurait offert un sérieux intérêt d'étude.

La section française, par le nombre considérable de ses exposants, la variété de genres de ses joyaux et de ses bijoux, classée avec méthode, donne un tableau plus complet de l'industrie de la bijouterie et de la joaillerie, et le groupement en rend l'examen instructif et facile.

Il nous paraît équitable, en signalant les mérites particuliers, de laisser à chacune des sections l'attrait de sa production, la comparaison relative entre elles étant établie par l'attribution des médailles, et nous aborderons ensuite, pour la section française, l'étude de toutes les catégories qu'elle a présentées.

Tel est l'ordre que nous allons suivre dans ce rapport.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

AUTRICHE-HONGRIE.

La bijouterie a la plus grande part dans l'exposition de la section austro-hongroise et fait regretter l'absence complète des joailliers viennois dont les ouvrages ont toujours été favorablement notés.

Le bijou en grenats de Bohême, approprié à tous les usages de la parure, s'étale ici à profusion, conservant pur, dans certaines vitrines, son caractère primitif et bien connu, ses formes en appliques rondes ou ovales pavées de petits grenats qui charment l'œil par les feux et la couleur vive de cette multitude de pierres.

La modicité du prix de ces objets, tous en or à bas titres (6 carats généralement), et pour la fabrication desquels les moyens mécaniques commencent à s'employer, en est le grand attrait.

A côté de ces bijoux primitifs il y a lieu de signaler un genre plus moderne en grenats de Bohême, taillés sur des formes calibrées, qui accusent plus de recherche dans le dessin et un travail plus précieux dans la monture et dont l'effet a l'avantage de faire variété.

Le bijou doré, nombreux dans cette section, n'a guère d'autre mérite que son bas prix.

Parmi les lapidaires en pierres fausses, des maisons importantes exposent de nombreux échantillons, sans intérêt particulier; mais nous signalerons cependant une imitation de turquoises, connue dans le commerce; ces pierres, reconstituées avec la matière fine par un procédé d'agglomération chimique secret, prennent un beau poli et sont la meilleure imitation de ce genre.

La joaillerie d'imitation et la fabrication des perles d'acier ont chacune un exposant.

La bijouterie d'art offre d'assez beaux spécimens d'émaux de la Renaissance, des reproductions de bijoux du XVIe siècle, parmi lesquels un des plus intéressants est le bénitier représentant l'*Adoration des Mages;* les figurines en or ciselé et émaillé en ronde-bosse sont bien exécutées; les colonnes de ce bénitier taillées en opale et les pierres fines qui entrent dans sa composition en font un objet de valeur. Citons encore des flambeaux, des vases d'église en cristal de roche d'un bon travail. Quelques pièces importantes d'un autre genre se signalent encore à l'attention: un sceptre de l'empereur d'Autriche, des ceintures de magnat, très richement ornementées et d'un bon travail, et enfin, pour les amateurs de bibelots, ces fantaisies de fleurs émaillées (sur or à 14 carats) et renfermant des montres, mandolines émaillées et objets de vitrines aux combinaisons ingénieuses et d'un effet flatteur.

Les mines d'opale de Hongrie, très réputées alors que la mode les favorisait, terminent la participation de la section austro-hongroise dans la classe 37.

19 exposants ont obtenu :

Médailles	d'or	1
	d'argent	4
	de bronze	8
Mentions honorables		3

ITALIE.

L'exposition de la section italienne comprend une plus grande variété de productions ; le bijou en mosaïque de Rome et de Florence s'y montre en grande abondance. C'est une fabrication toute nationale qu'alimentent les nombreux touristes que reçoit chaque année ce merveilleux pays. La mosaïque de Rome fixe, en couleurs vives, le souvenir de ses monuments anciens; c'est un travail minutieux de petits blocs de pâtes bien nuancées et juxtaposés; elle reproduit aussi des fleurs, mais qui n'ont pas le modelé et la douceur de celles que représente la mosaïque de Florence, au moyen de morceaux de marbres taillés, ajustés avec précision et harmonie et incrustés dans un fond d'ardoise ou de marbre noir. Les montures sont invariablement de style étrusque, en or le plus souvent à bas titre, d'un joli ton jaune, et d'un travail très fin et très habilement fait.

Les filigranes d'argent d'une grande finesse soutiennent la réputation que Gênes et Florence ont acquise pour ce genre.

Le corail, dont les pêcheries italiennes sont les plus riches, abonde dans cette section en toutes qualités et sous toutes les formes, colliers de boules, motifs sculptés, camées, parures en feuillages roses montés en or avec goût et légèreté; et comme tout objet de prix entraîne son imitation, ces parures se font en feuillages taillés dans les coquilles roses qui donnent l'aspect du plus beau corail pâle avec une différence avantageuse dans les prix.

Les imitations de perles, qui ont été longtemps désignées sous le nom de *perles de Rome,* n'ont pas progressé depuis l'époque où elles avaient un renom et ne sont pas comparables à l'industrie similaire qui s'est au contraire beaucoup développée à Paris.

Mais, par contre, la bijouterie d'argent suit en Italie le progrès que nous aurons à signaler ailleurs; elle s'inspire des modèles de Paris et de ses moyens de fabrication et produit mécaniquement et en assez grandes quantités des chaînes qui sont d'une régularité suffisante en raison de leur prix.

De nombreux bijoux en argent niellé et en oxydé noir rehaussés par une ornementation étrusque en fils d'or rouge poli portent leur cachet d'origine; d'un effet agréable, ils conservent la vogue depuis quelques années. Un enlacement d'anneaux d'argent approprié aux boutons, cachets, etc., et disposé en forme cubique pour les pommes de cannes a eu du succès et complète la série des bijoux d'argent que le public a paru apprécier par ses nombreux achats dans cette section.

En joaillerie, une seule vitrine se signale par une branche d'une grande rose en diamants, déjà connue, mais très bien modelée et d'une exécution remarquable, due à M. Franconieri.

La bijouterie d'or est très bien représentée dans la section italiennne par peu de fabricants, mais avec des objets de goût et d'une belle exécution toute particulière qui ne se fait nulle part ailleurs. Avant de mentionner l'exposition remarquable de M. Melillo, de Naples, qui arrive en première ligne, citons les bracelets de M. Villa, de Milan. Ces bracelets, en or jaune, dans le goût anglais, se dessinent en torsades d'or dont un ingénieux procédé rend les maillons très souples et d'un joli aspect.

M. Morabito traite avec goût et sous des formes nouvelles le bijou Campana en or, et ses bracelets, dont les fonds mats sont obtenus par un semis de minuscules grains d'or, sont jolis.

Le même genre de travail se retrouve très varié dans la vitrine de M. Melillo, élève de Castellani; des mélanges d'émaux donnent à ces bijoux une grande harmonie de couleurs, rehaussée encore par l'addition de petits brillants et de rubis. Une parure complète, formée d'appliques variées, traitées habilement dans ce genre, offrait le plus joli effet.

Le bijou Campana, dans toutes ses appropriations avec camées, coraux ou en reproductions d'objets anciens et d'une exécution irréprochable, fait de l'ensemble de cette vitrine le grand attrait de la section italienne.

38 exposants ont obtenu :

Médailles...	d'or	3
	d'argent	5
	de bronze	13
Mentions honorables		9

GRANDE-BRETAGNE.

La joaillerie est plus importante dans la section anglaise, et cependant elle ne compte que quatre exposants qui sont la plupart à la fois des orfèvres.

Le choix minutieux des pierres, une exécution solide et soignée des montures dont les mises à jour sont irréprochables, sont les qualités qui dominent dans ces joyaux; les motifs en sont connus, et bien que l'ensemble compose une réunion de jolies pièces, on peut regretter leur peu de recherche vers la nouveauté. Cette condition n'est probablement pas demandée par la clientèle des joailliers anglais qui se tient satisfaite des formes correctes de la monture et, par-dessus tout, de la qualité des pierres employées.

Quelques colliers en grenats, dont la taille est seulement dégrossie, appliqués sur des passementeries d'or, des bijoux d'argent et quelques objets en or natif ou en émeraudes font l'appoint des Indes anglaises dans cette section.

10 exposants, dont 5 pour les Indes anglaises.

Médailles...	d'or	1
	d'argent	2
	de bronze	3
Mentions honorables		4

SUISSE.

Le peu d'exposants bijoutiers qui représentent la Suisse ne peut donner une idée de l'importance de cette industrie qui compte cependant de nombreuses fabriques à Genève.

M. Hantz, de Genève, réunit dans sa vitrine de fort jolis spécimens de sa fabrication personnelle, petits meubles en ébène incrustés avec panneaux en émaux champlevés, des boîtes à jeu, à timbres-poste, avec allégories et sujets en argent bien ciselés.

Au point de vue industriel et artistique, M. Hantz expose une application des matrices d'acier à la préparation des fonds de montres : c'est l'alliance de l'art et du bon marché; il obtient par ces matrices, très finement gravées, des fonds de montres de bon style et très décorés qui ont l'apparence d'une belle ciselure.

Mentionnons encore quelques essais de bonne joaillerie chez M. Pochelon; des boutons de roses tout sertis de pierres dont les pétales, en s'ouvrant, découvrent une montre

IMPRIMERIE NATIONALE.

bien dissimulée dans la fleur fermée, et, en ciselure, un joli miroir, et nous aurons terminé l'examen de la bijouterie suisse.

7 exposants ont obtenu :

Médailles	d'or	1
	d'argent	1
	de bronze	3

ESPAGNE.

Le travail du damasquiné est une industrie presque exclusive à l'Espagne où elle est assez répandue. Elle consiste à tracer préalablement sur une plaque de fer des ornements en creux plus étroits à l'orifice et à incruster dans ces ornements des parties d'or et d'argent qu'on cisèle ensuite. On obtient ainsi des ouvrages très artistiques.

La plupart des vitrines en renferment de fort jolis motifs depuis les bracelets, les montres, les petits bijoux et les vases de la célèbre fabrique de Zuloaga, de Madrid, dont tous les produits sont dignes de remarque jusqu'au grand plateau de M. Beristain, représentant dans ce même genre de travail, largement attaqué, «le triomphe de la civilisation».

La joaillerie n'a qu'un exposant, M. Masriera, de Barcelone. Sur un vase en argent ciselé, et au milieu de feuillage en or, se contourne une branche de fleurs en diamants qui peut s'utiliser aussi dans la toilette. Cette branche est élégante, l'exécution assez bonne et l'idée assurément originale. Citons encore dans cette vitrine quelques jolis et bons bijoux d'or de style égyptien.

M. Fernando Garcia, de Salamanque, représente par des objets de filigrane fins et soignés la bijouterie d'argent.

7 exposants.

Médailles	d'argent	1
	de bronze	2
Mentions honorables		3

DANEMARK.

La bijouterie se confine ici dans les types de bijoux nationaux dont la vitrine de M. Christesen, de Copenhague, réunit une fort belle collection, reproductions en or du musée des antiquités nationales de Copenhague. Tous ces objets de style norois procèdent des mêmes ornements; colliers, bracelets, broches sont uniformément composés d'un jonc s'amincissant et se croisant et ornés de cordes en fils d'or alternées et

soudées sur un fond uni en bel or jaune; l'aspect en est joli et l'exécution dans tous ses détails est parfaite et très remarquable.

Quelques rares pièces de petite joaillerie et des filigranes accompagnent cet ensemble où l'orfèvrerie domine.

4 exposants ayant obtenu :

Médailles...	d'or	1
	d'argent	1
	de bronze	1

RUSSIE.

L'exposition de la section russe appartient beaucoup plus à l'orfèvrerie (classe 24) qu'à la bijouterie.

Quelques nielles, des collections de turquoises et une petite vitrine de joaillerie d'imitation de M. Rodionoff, dont les décorations en pierres imitées sont très bien exécutées, sont les seuls produits exposés; ils font regretter l'abstention des joailliers russes dont l'habileté réputée aurait ajouté un sérieux intérêt à cette section.

6 exposants.

Médailles de bronze	2
Mentions honorables	2

NORVÈGE.

La bijouterie est tout en argent dans la section norvégienne; le filigrane, avec des contrastes heureux obtenus par des fonds tantôt en argent oxydé ou doré, tantôt en émaux variés, y joue le rôle principal; mais les formes ont un caractère très spécial par leur diversité ; elles se retrouvent invariablement dans toutes les vitrines et constituent un bijou national d'un aspect original, égayé par une quantité de pendants mobiles en croix de Malte, en disques, en croissants découpés sur une feuille mince d'argent brillant.

L'exécution de ces objets est bonne et soignée, elle est très variée dans les expositions de M. Trostrup (hors concours), de M. Andersen et de M. Hammer, où nous remarquons le même genre de travail appliqué à l'orfèvrerie.

6 exposants, dont 1 hors concours.

Médailles...	d'argent	2
	de bronze	2
Mention honorable		1

GRÈCE. ROUMANIE. SERBIE. SUÈDE.

Ces différentes contrées exposent des ouvrages uniquement en filigrane d'argent d'usages variés, coupes, zarfs, bijoux divers dont quelques-uns agrémentés de médailles grecques, et, pour être fidèle observateur, nous avons à mentionner quelques essais de joaillerie en Grèce.

Grèce, 7 exposants. — Mentions honorables	5
Roumanie, 4 exposants. — Mentions honorables	2
Serbie, 2 exposants. — Mentions honororables	2
Suède, 1 exposant. — Médaille d'argent	1

BELGIQUE.

L'exposition principale de la Belgique pour la classe 37 réside dans ses types de taille du diamant.

Fort peu de bijouterie, quelques chaînes en or d'assez bonne fabrication, aucun objet de joaillerie, mais de très beaux spécimens de taille de M. Latinie, d'Anvers.

L'abondance du diamant brut, en provenance des mines du Sud de l'Afrique, a fait naître dans quelques pays, et développé, là où elle existait déjà, l'industrie de la taille du diamant.

La plus grande difficulté qui s'offrait à ces tailleries nouvelles était la formation d'un nouveau personnel d'ouvriers.

La ville d'Anvers, qui possédait de longue date un noyau d'ouvriers habitués à tailler la rose, s'est trouvée préparée pour cette grande évolution et elle en a très largement profité.

Modifiant un peu, par la suite, les proportions géométriques usitées jusque-là dans la taille hollandaise, les appropriant plus particulièrement à la nature des pierres des nouvelles mines, pour en obtenir le plus d'éclat possible, les tailleurs de diamant d'Anvers ont fait faire un progrès notable à cette industrie.

La taille, dite *d'Anvers,* se distingue de la taille d'Amsterdam par la forme généralement plus ronde donnée aux pierres; le feuilletis est plus haut placé, ce qui rend la table plus petite et la culasse plus profonde, et les pierres ainsi taillées prennent, en terme de métier, un jeu vif, mais souvent un peu noir.

Les différents types de brillants et de roses exposés par M. Latinie sont remarquables par leur taille, leur poli, leur éclat; une inscription de son nom, faite en lettres de diamant, dont quelques-unes sont évidées et taillées d'un seul morceau de brut, est un tour d'adresse qui permet d'espérer de nouvelles utilisations du diamant.

7 exposants.

Médailles	d'or	1
	de bronze	1

PAYS-BAS.

Le monopole de la taillerie du diamant appartenait à la Hollande jusque vers 1870. Dans les années qui suivirent cette date, il se créa, principalement en Belgique, en France et en Angleterre, des tailleries nouvelles qui, sans atteindre l'importance de celles d'Amsterdam, répandirent néanmoins cette industrie un peu partout et atténuèrent pour le commerce les inconvénients du monopole.

Sous l'impulsion de la concurrence et grâce aussi à l'abaissement du prix de la matière première (le diamant brut), la taille s'améliora sensiblement dans tous les pays. La Hollande a fait face vaillamment à ce mouvement de progrès général et reste encore à la tête de cette industrie.

Amsterdam ne pouvait donc pas faire défaut à l'Exposition de Paris, nous trouvons sa taillerie installée dans un élégant petit pavillon spécial, construit dans le style de la Renaissance néerlandaise, briques et pierres, orné de faïences de Delft et de vieilles ferrures en fer forgé. Cette taillerie appartient à MM. Boas frères (hors concours).

Toutes les phases que traverse le diamant depuis son état brut jusqu'au poli, après lequel il passe aux mains du joaillier qui en ornera ses parures, sont démontrées d'une façon intéressante pour l'observateur dans cette taillerie restreinte.

La pierre brute confiée tout d'abord au cliveur subit un examen attentif, que la pratique facilite, mais que guide surtout une sorte d'intuition naturelle pour le cliveur émérite; ce premier travail a pour effet de tirer le meilleur parti d'une pierre. Les feuillets qui seront détachés par le clivage et qui ramèneront le brut dans une bonne forme, en supprimant les défauts s'il s'en trouve dans la pierre, doivent pouvoir s'utiliser pour en tirer des pierres plus petites ou des roses. Le rendement plus ou moins avantageux d'un lot dépend donc beaucoup du clivage.

La pierre clivée et ramenée à une forme plus régulière, qui se rapproche de celle qu'elle devra avoir finalement, passe alors au brutage. Cette seconde opération consiste à ébaucher la taille en faisant tomber par le frottement d'un autre diamant les aspérités que la meule devrait user longuement et en pure perte, tandis que l'ébrnteur opère avec plus de rapidité et les petits éclats qu'il fait tomber s'utiliseront pour la taille, sous le nom d'*égrisée*.

La taille des facettes commence ici; la pierre sertie dans un petit bloc d'étain, qui lui-même est fortement tenu dans une lourde griffe, est posée sur une meule d'acier horizontale, mue généralement par la vapeur dans les installations industrielles, ici par un moteur à gaz; sur cette meule enduite de la poudre de diamant, dite *égrisée*, mélangée à de l'huile, les facettes se dessinent lentement et successivement. Pour obtenir la régularité et la précision que doivent avoir les lignes formées par la rencontre des facettes, il faut à l'ouvrier une grande habileté.

Le clivage a préparé la pierre et son meilleur rendement commercial, la régularité de la taille donnera au diamant sa puissance de réflexion, son éclat.

Il est intéressant de voir dans le pavillon de MM. Boas la transformation subie par l'installation des moulins; à côté des nouvelles machines qui ont une vitesse d'environ 2,000 tours à la minute, fonctionne le tour primitif du diamantaire, dont la marche lente est péniblement obtenue par le travail ingrat d'un homme occupé à tourner une roue motrice. Cette comparaison fait mesurer d'un coup d'œil l'immense progrès fait par cette industrie depuis un quart de siècle.

Cette exposition si intéressante se complète par une vitrine élégante où tous les types de pierres sont réunis et, pour mieux faire ressortir la régularité de la taille et du jeu des pierres dans leur emploi, elles forment des motifs de joaillerie présentés sur des planchettes en bois noir; le tracé du dessin est fait en nervures creuses sur la planchette et les pierres juxtaposées dans ces nervures donnent l'illusion d'un bijou monté.

Un seul exposant (hors concours, membre du Jury).

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE.

La nécessité de suivre dans ce rapport un classement par contrées place, après les diverses nations étrangères d'Europe, les États-Unis d'Amérique, alors que leur exposition dans la classe 37, le mérite et la valeur de leurs produits leur donneraient un des premiers rangs parmi les pays déjà décrits.

Le portecrayon est un article d'usage journalier trop pratique pour n'avoir pas trouvé place dans l'industrie américaine. Nous en avons un exemple qui se recommande par un large assortiment de modèles de porte-mines, porte-plumes, briquets en or, or et platine, d'une exécution soignée et d'un mécanisme sans reproche; c'est la seule vitrine qui mérite d'être mentionnée en dehors de l'importante et très belle exposition de la maison Tiffany et Cie, de New-York.

Les immenses fortunes de l'Amérique ont leur reflet dans la prodigalité de richesses réunies dans cette exposition; diamants, perles et pierreries y sont remarquables.

Une grande variété dans les objets de fantaisie dénote une recherche de nouveauté digne d'être signalée et qui emprunte avec succès les ressources de l'émailleur et du lapidaire; telles sont les fleurs variées d'orchidées en or émaillé, les flacons aux formes hardies en cristaux de roche, en améthystes, sertis de pierres incrustées, les montres gracieusement dissimulées dans de jolies fleurs.

La joaillerie dont les différents types empruntent la facture parisienne séduit par sa bonne exécution et le choix sévère des pierres. Parmi ces nombreuses parures nous signalerons tout particulièrement un diadème Louis XV qui, à côté d'autres grands joyaux, fait un heureux contraste de légèreté et d'élégance.

7 exposants.

Médailles...	d'or	1
	d'argent	1
Mentions honorables		5

MEXIQUE, SALVADOR.

Les opales des importantes mines de Queretaro au Mexique, quelques rares bijoux d'argent sans intérêt et quelques filigranes exposés par le Salvador, sont les seuls produits de l'Amérique qu'ait eus à visiter le Jury de la classe 37.

3 exposants pour le Mexique, 1 médaille d'argent.
4 pour le Salvador, 1 mention honorable.
Bolivie, 1 mention honorable.

ASIE.

Le *Japon* et la *Chine* n'ont, cette fois, que quelques objets isolés en émail cloisonné ou en jade.

La *Perse* présente des filigranes d'argent et des émaux appartenant à une collectivité.

Le royaume de *Siam* n'a pas d'industriels bijoutiers; il expose cependant une bijouterie indo-chinoise qui pourrait aussi bien appartenir à l'orfèvrerie; entre autres objets dignes de remarque, signalons particulièrement des boîtes en forme d'étoile en or fin repoussé et incrusté de rubis; ces boîtes bien construites et d'une conception très originale, ainsi que les autres bijoux, sont fabriqués dans le palais même du roi.

AFRIQUE.

L'Égypte figure avec un seul exposant dont les filigranes en argent doré sont ordinaires; les scarabées qui accompagnent ces bijoux leur donnent leur cachet d'origine.

COLONIES FRANÇAISES ET PAYS DE PROTECTORAT.

Pour épuiser le catalogue de l'Exposition, nous terminerons cette nomenclature par les colonies françaises et les pays de protectorat de la France.

En *Algérie*, l'exposition comprend une série de bijoux kabyles, des boucles d'oreilles en grosses boules de filigranes d'argent, des bracelets, des colliers, des agrafes, des plaques de front dont les formes s'adaptent aux costumes indigènes. Cette partie de-

l'exposition est plutôt rétrospective qu'industrielle et appartient à une collectivité de Fort-National (province d'Alger).

Elle comprend encore les produits des pêcheries de corail de ses côtes, qui sont l'objet d'une exportation assez importante, et, enfin, l'industrie toute naïve des Arabes et celle qui s'inspire à la fois du mode de travail européen et du goût arabe.

Cette dernière catégorie se recommande par des produits bien fabriqués et des travaux assez artistiques, des plateaux mauresques, des coupes, des miroirs, des jardinières, plateaux et zarfs pour le café, des poignées de sabre en argent oxydé; quelques-uns de ces objets incrustés de coraux et de turquoises ont le charme de la forme et l'harmonie décorative; c'est la marche de la civilisation, un oubli de la vie nomade, l'influence du goût français.

Les bijoux arabes tirent leur intérêt de la simplicité des moyens de travail : aussi peu d'outils que possible, l'atelier partout où l'ouvrier a la fantaisie de faire sieste et avec cela beaucoup d'adresse; on comprend que cette bijouterie reste primitive et un peu grossière de détails.

Le *Sénégal* et l'*Inde française* figurent par des collections particulières de bijoux en filigrane, qui, au Sénégal, sont en or fin.

Le comité de la *Cochinchine* a réuni une très intéressante collection de bijoux anciens que l'on retrouvera à l'exposition permanente des Colonies et qu'il est bon de citer, mais qui sont en dehors du programme des rapports de classes. Quelques-uns de ces bijoux, trouvés dans un tombeau de l'île de Poulo-Condore, dénotent un talent et un goût particuliers; ce sont des bracelets en or, d'une grande largeur, presque des brassards, sobrement décorés de filets aux deux bords, d'autres gravés et champlevés avec art, des boules en filigranes d'or fin enfilées en bracelets et en colliers, enfin des boucles d'oreilles, qu'on désignait ces années passées comme nouveauté sous le nom de *clous*, et des bijoux en or rouge d'une jolie couleur obtenue en trempant l'or dans la poudre de Cassius.

La *Tunisie*, dont les bijoux sont analogues aux types indigènes de l'Algérie, n'aurait rien à mentionner, si le comité tunisien ne nous en offrait une collection rétrospective dans laquelle il est intéressant de puiser entre autres curiosités les anneaux de pieds assez rares, puisque ce sont les seuls qui se soient rencontrés.

Enfin, une collection aussi de l'*Annam-Tonkin* donne une idée des colliers portés par les hauts-montagnards.

Ces différentes expositions de contrées lointaines réunies par des collectionneurs échappent au domaine industriel pour se rattacher et servir bien plus à l'histoire et aux coutumes des peuples; elles ont cependant offert un attrait très réel et le Jury de la classe 37 avait proposé de les distinguer par des diplômes spéciaux. Cette proposition, agréée par le Jury du groupe IV, ne semble pas avoir eu gain de cause devant le Jury

supérieur : la liste des récompenses n'en fait mention qu'en les confondant avec les mentions honorables.

33 exposants pour l'Algérie.
10 exposants pour les colonies françaises.
8 exposants pour les pays de protectorat.

TABLEAU COMPARATIF DES RÉCOMPENSES OBTENUES PAR CHAQUE PAYS.

PAYS.	NOMBRE d'exposants.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES d'or.	MÉDAILLES d'argent.	MÉDAILLES de bronze.	MENTIONS honorables.
France et colonies	213	4	30	55	64	15
Italie	38	//	3	5	13	9
Autriche-Hongrie	19	//	1	4	8	3
Grande-Bretagne	10	//	1	2	3	4
Suisse	7	//	1	1	3	//
Russie	6	//	//	//	2	4
Belgique	7	//	1	//	1	//
Danemark	4	//	1	1	1	//
Pays-Bas	1	Hors concours.				
Norvège	6	//	//	2	2	1
Suède	1	//	//	1	//	//
Grèce	6	//	//	//	//	5
Espagne	6	//	//	1	2	3
Roumanie	4	//	//	//	//	2
États-Unis	7	//	1	1	//	5
Divers États	42	//	//	//	1	7
TOTAUX	377	4	39	73	100	58

FRANCE.

Le salon de la joaillerie et de la bijouterie françaises est la section la plus importante, la plus variée et la plus complète de la classe 37.

On y accède par la grande et somptueuse galerie centrale; des armures de chevaliers, des tapisseries de grand prix ornent l'entrée et la première impression que ressent le visiteur à la vue de ces immenses vitrines symétriques et de grand style, qui contrastent avec la confusion des produits dans les sections étrangères que nous venons de parcourir, est un sentiment d'attraction; il se trouve transporté dans une sorte de musée et il se recueille pour suivre, avec la méthode qui a présidé au classement, l'examen de ces nombreuses vitrines et n'en échapper aucune, car toutes vont l'intéresser.

Toutes les branches de cette importante industrie sont représentées et, pour procéder avec ordre, divisons-les, suivant l'usage établi, en deux groupes, le fin et l'imitation.

Le premier groupe, le *fin*, se subdivise et comprend :

La joaillerie en pierres précieuses;
La bijouterie d'or;
La bijouterie d'argent;
La lapidairerie, comme classement générique, avec subdivision pour la taillerie de diamant, distincte de la taillerie des pierres fines.

Le second groupe, l'*imitation*, comprend :

La joaillerie d'imitation;
La bijouterie en doublé d'or;
La bijouterie en cuivre doré;
La bijouterie en acier;
La bijouterie de deuil;
La lapidairerie en pierres imitées;
L'imitation de perles.

Le nombre des exposants de la section française de la classe 37 est de :

162 exposants pour la France;
33 exposants pour l'Algérie;
10 exposants pour les colonies françaises;
8 exposants pour les pays de protectorat.

Au total 213 exposants, parmi lesquels 10 exposants hors concours, membres de différents jurys.

Les récompenses obtenues par la section française sont :

Grands prix		4
Médailles	d'or	30
	d'argent	55
	de bronze	63
Mentions honorables		15

Nous suivrons dans la description de ces différentes parties le classement qui précède, en nous arrêtant, comme pour les sections étrangères, aux produits les plus remarquables dans chacune d'elles.

PREMIER GROUPE.

JOAILLERIE.

La *joaillerie* en pierres précieuses occupe le premier rang, c'est le suprême luxe dans la parure et tout est mis en œuvre pour rehausser l'éclat des pierres qu'elle emploie et dont la valeur atteint souvent des chiffres énormes.

Le talent du joaillier doit s'appliquer à faire ressortir le mérite des pierres tout en donnant à ses joyaux une silhouette élégante. Le métal qui s'emploiera à la monture, le plus généralement l'argent, parce qu'il se confond mieux par sa couleur et est plus malléable, ne pouvant égaler l'éclat du diamant qu'il encastre, doit se dissimuler le plus possible à l'œil et se réduire à la stricte quantité nécessaire pour assurer la solidité.

La légèreté est une des qualités premières d'un objet en joaillerie. Une répartition habile des différentes grosseurs donnera aux pierres les contrastes, les oppositions qui en feront la richesse.

En dehors de ces données premières, qui sont de règle générale, la joaillerie emprunte à l'art toutes ses ressources pour la composition des dessins, à la nature ses plus heureux motifs dont les plus beaux sont toujours les plus simples.

Déjà, à l'Exposition de Paris en 1878, on constatait le développement considérable qu'avait donné à la joaillerie l'abaissement du prix du diamant, dû à l'abondance de production des nouvelles mines d'Afrique. Ce mouvement s'est encore accentué dans la période écoulée depuis la dernière Exposition de Paris.

La parure de diamants, devenue plus accessible de prix, cesse d'être l'apanage exclusif des classes les plus riches en même temps que la faveur de ces joyaux se répand de plus en plus dans les classes moyennes; de là, naît la concurrence parmi les joailliers; elle tend à son tour vers une production plus rapide et plus économique qui introduira quelques-uns des procédés mécaniques de fabrication pour venir en aide à un personnel d'ouvriers devenu insuffisant, et auquel supplée une génération nouvelle qui n'a pas reçu la préparation sérieuse des anciens joailliers.

C'est ce nouveau courant de fabrication qu'accuse une partie de l'Exposition de 1889; il est donc à souhaiter que cette nouvelle génération, s'inspirant des pièces remarquables que l'Exposition vient de faire paraître en grand nombre, s'assimile leurs qualités afin de maintenir la réputation de la joaillerie parisienne qui n'a pas eu de rivale dans ce grand concours international.

La joaillerie française a remporté deux grands prix et bon nombre de médailles d'or, dont les titulaires exposaient aussi dans tous les genres, émaux, ouvrages de lapidai-

rerie et ciselures, et, de plus, quatre exposants de la joaillerie étaient hors concours, faisant partie de jurys de différentes classes.

Le diamant dit *diamant impérial,* qui occupe le centre du salon de la joaillerie, a sa place marquée en première ligne dans cette revue, bien que par la nature même de cette exposition elle ne donnât pas accès au concours pour les récompenses. Cette pierre, de grandeur exceptionnelle, du poids de 180 carats, est une des plus grandes qui existent; elle est aussi remarquable par sa blancheur et sa pureté que par sa vivacité d'éclat et la perfection de sa taille. La pierre brute pesait 457 carats à l'origine, on en a détaché un morceau de 45 carats, pour lui donner une forme agréable et elle a été taillée à Amsterdam. Elle est exposée par un syndicat de négociants anglais et français.

La vitrine de M. Boucheron, l'un des grands prix, est une collection remarquable des plus belles pierreries; colliers, diadèmes en perles, en saphirs, en diamants, ont une ampleur de proportions qui ne retire rien au mérite de certaines pièces moins riches, mais d'une extrême délicatesse; une couronne de rubans flottants en diamants dans lesquels s'enlacent des torsades de perles est d'une légèreté, d'une fraîcheur charmantes, un joli diadème en petits ornements donnant motif à de grosses perles; une autre couronne dans le genre ferrures, tout en petits brillants, composée de légers rinceaux et de feuilles en trèfles, est du plus joli travail et d'une silhouette si lisible, si légère, qu'elle est préférée par les amateurs à quelques autres bijoux de cette vitrine où l'on pourrait presque regretter l'importance des pierres.

Quoi de plus simple et de plus charmant que cette touffe de cyclamens dont les fleurs sont serties en pierres dessus et dessous et cette écharpe nouée sans apprêt et faite d'un tissu d'or aussi fin, aussi souple que la soie et dont la chaude couleur met dans toute leur valeur les deux franges de perles blanches et de perles noires qui la terminent? La mélange d'or dans une branche de mimosa est d'un contraste bien réussi. L'exécution de ces pièces est remarquable.

Une heureuse innovation vient ajouter un mérite de plus à ce filet de superbes perles que séparent de simples lentilles en diamants facetés enfilées comme les perles sur la soie. La combinaison de ces diamants qui isolent les perles et qu'aucune monture ne vient troubler a beaucoup d'harmonie. Le caprice s'est donné libre cours, en dépit des difficultés, sur ces diamants taillés et gravés pour en faire des tortues, des ailes de mouches, aussi bien que le lapidaire alliant son habileté à celle du bijoutier a fait de ces flacons, de ces bonbonnières, de ces châtelaines, de véritables bijoux enviables.

Nous parlerons plus loin, aux objets d'art, d'une pièce capitale en or émaillé.

L'art du joaillier se révèle encore dans les contrastes de pierres qu'il sait réunir; telle collection de diamants, aussi rares par la variété de leurs couleurs que par leur perfection, lui commande une sobriété complète dans l'ornementation de leur monture: la vitrine de MM. Vever, qui ont aussi obtenu un grand prix, nous en offre un superbe exemple. Au milieu des plus belles collections de perles, se détache un collier de diamants de toutes couleurs plus rares et plus beaux les uns que les autres, un

diadème soleil, dont le centre est un diamant jaune d'or de 54 carats, une coquille avec un brillant de teinte rose, dont la rareté est plus grande encore. On ne sait si l'on doit préférer aux diamants les perles noires, celle de 165 grains qui fait le milieu de ce joli nœud Louis XVI si calme de mouvement, retenu par une simple épingle d'or terminée par cette superbe perle; l'on s'étonne que la nature ait pu la produire si grosse et si parfaite.

Les branches de fleurs sont d'une très belle exécution et nombreuses dans cette vitrine; un rameau fleuri d'amandier, dont les feuilles sont encore en boutons, est d'une grâce parfaite et pris sur nature; les bois, un peu forts comme au printemps, sont sertis en or. Un ornement d'épaule en perles et diamants, d'une grande légèreté de dessin, est une jolie nouveauté.

Nous aurons à compléter l'examen de cette vitrine lorsque nous visiterons les bijoux d'or en ciselure et les objets d'art.

Il nous faudrait suivre pas à pas la liste des récompenses et citer, après les deux grands prix, dix autres vitrines entières où la variété des modèles rivalise de goût et de savoir. L'étendue forcément restreinte de ce rapport ne nous permet que de distraire parmi ces merveilles quelques-unes des pièces les plus en vue et les plus typiques pour en fixer le souvenir et, restant dans le programme tracé à tous les rapporteurs, faire abstraction des personnalités pour marquer surtout la marche, la tendance et les progrès de l'industrie.

Les fleurs et le feuillage en joaillerie se partagent la plus grande vogue pour les joyaux de coiffure et de corsage; beaucoup se recommandent par une exécution très étudiée, une mise à jour irréprochable et solide qui a toutes les qualités requises dans la joaillerie anglaise, même les doublures en or blanc, mais avec des dispositions élégantes et nouvelles, des recherches heureuses dans les dessins.

Une pièce unique dans son genre, bien remarquable par son exécution, avec un serti modelé et fleuronné, abandonné de nos jours, est à citer; c'est une pointe de corsage Louis XVI, d'après un dessin de l'époque. La forme en est dessinée par un ruban dentelé, assez ample, en bas-relief qui s'enroule tout autour, coupé de place en place par des pompons qui se répètent et accusent la ligne du centre; tout l'espace vide est rempli par un ramage de fleurettes et de petits feuillages qui courent aussi dans les rubans. C'est du plus joli effet : on croirait revoir les étoffes de cette époque de goût.

La légèreté d'un dessin n'offre pas au joaillier qui en a la pratique les difficultés d'une pièce plus corsée, et c'est hardiesse d'entreprendre en diadèmes, en colliers, des motifs tels que les chimères et un succès de leur donner, à force de bien facture, le charme d'un bijou.

Plus aimable et d'une égale difficulté d'exécution est ce diadème formé de deux ailes de colombe dont les plumes se dressent en aigrette et se terminent en lignes fuyantes et gracieuses, évitant, par un modelé bien senti, accusé encore par quelques parties serties dans l'or de diamants bruns et jaunes, la lourdeur de plumes compactes en pierreries.

Le mélange d'émaux s'harmonise mieux dans la joaillerie lorsqu'il peut se nuancer comme dans les fleurs par exemple; il est un peu heurté et lourd quand il reproduit des fruits d'une couleur uniforme et vive; mais ce sont là des essais isolés qui n'offrent pas la même difficulté à vaincre que les trois fleurs de chardon.

La plus étonnante de ces fantaisies n'est-elle pas cette fleur de carotte sauvage, dont la légèreté, la souplesse, est tout nature et due à cette ingénieuse idée d'avoir fixé les mille petits chatons de diamants à l'extrémité d'autant de petites tiges de crin.

Nous terminerons cette revue par une grande parure de feuillages en diamants dont la monture a reçu pour dernier fini une oxydation noire qui surprend tout d'abord plus qu'elle ne flatte l'œil. A la lumière des salons, cette monture noire, surtout si elle est posée sur une toilette sombre, se confondra avec elle pour ne laisser voir, à leur grand avantage, que les diamants qui dessineront par leur éclat la silhouette du motif. Il y a, dans cette rupture avec les habitudes de fabrication, une innovation dont l'expérience dira la valeur et qu'il était utile de signaler.

Nous avons choisi dans les vitrines dont les exposants ont obtenu le diplôme de médaille d'or, et parmi maints autres objets intéressants, les types que nous venons de décrire et qui ont paru au Jury caractériser plus particulièrement l'exposition de la joaillerie. Nous compléterons plus loin cette visite par celle des exposants hors concours.

Signalons encore la dentelle en réseaux de fils de platine avec broderies en petites pierres qui joint à un joli effet l'agrément d'une application facile sur la toilette d'une dame.

Les *objets d'art* exposés dans la classe 37 sont l'œuvre des bijoutiers, des joailliers, il faudrait dire des continuateurs des orfèvres des époques passées, mais ce nom d'*orfèvre* a, de nos jours, où l'industrie fait partout des spécialités, changé sa signification propre; l'orfèvre d'aujourd'hui, sans abandonner la tradition artistique, a pris dans la répartition générale du travail la place de l'argentier.

Les objets d'art sont nombreux dans le salon de la joaillerie: les émaux, la sculpture, la lapidairerie, la ciselure, mis en honneur, sont la raison d'être de toutes ces créations, moins faites pour un usage de la vie que pour charmer le goût des connaisseurs.

Les émaux y jouent un très grand rôle et il est d'un intérêt majeur d'applaudir à ce retour plein d'espérance vers un art qui fut longtemps délaissé; le succès obtenu par les artistes qui ont abordé hardiment ces recherches est bien fait pour encourager leurs prosélytes.

Les grandes œuvres des bronziers avaient donné l'essor aux émaux cloisonnés, les bijoux s'en sont alors parés; l'impulsion une fois donnée, nous avons assisté aux recherches persévérantes de nos artistes pour retrouver la pratique des anciens émaux de basse taille du xve siècle.

Émaux translucides, émaux de Limoges, sur paillons, tous les genres, en un mot,

ont donné à cette exposition le motif de fort jolis objets; vienne maintenant l'encouragement indispensable des amateurs et nos artistes émailleurs ne feront pas défaut.

Un des plus importants et des plus remarquables ouvrages d'émaillerie est exposé par M. Boucheron. Imaginez un grand vase en cristal fumé, sorte d'anneau dont le centre évidé est traversé par une chimère en or entièrement émaillée de toutes couleurs. Il y a dans cette pièce capitale une grande vigueur de conception qui se traduit aussi dans les couleurs, un peu vives peut-être, de l'émail; le travail de l'or disparaît entièrement sous l'émail, il faut le deviner et cependant c'est là qu'est le véritable chef-d'œuvre. Quelle étude pour obtenir en ronde-bosse ces formes si hardies, si bien modelées, réunir toutes les parties de ce grand sujet et les préparer si bien que l'émail puisse supporter les feux successifs sans déformer la pièce et quelle réussite pour la mener à bonne fin. Cette pièce est certainement le plus remarquable travail en or qu'ait produit la bijouterie contemporaine.

La statuaire, associée à la composition artistique en bijouterie, a inspiré à MM. Vever de forts jolis sujets, traités de main de maître: *Premier frisson, Bijoux de printemps,* etc. Mais elle prend un charme tout particulier dans une statuette de Pandore en ivoire dont les tons s'harmonisent à merveille avec le lapis, l'argent, les ors ciselés et les onyx, bien choisis pour les accessoires de cette jolie composition.

Une lampe de nuit donne prétexte à un joli travail de vitraux d'émail dans le goût oriental. Une autre veilleuse, celle-ci en forme de sphère supportée par trois chimères, se compose d'ornements en or de style Renaissance dont les ajours sont également en émaux translucides; elle donne les heures sur un disque qui sépare les deux coupes émaillées, un amour en ronde-bosse en indique la marche. Beaucoup d'harmonie dans ce joli travail de ciselure et d'émail. Nous avons à voir une œuvre plus complète encore où se rencontre le mérite de l'orfèvre : la pendule Renaissance en argent, très pure de lignes architecturales, est très ornée et d'une grande élégance. Sur quatre faces, dont les angles saillants forment soubassements à quatre statuettes en or, les *quatre éléments,* se détachant dans leurs niches en émail rouge pourpre, se présentent quatre cadrans en émaux cloisonnés, les trois secondaires avec allégories, le *Présent,* le *Passé,* l'*Avenir,* et au-dessous de ces cadrans quatre fort beaux panneaux, les *Saisons,* émaillés en bosse sur or repoussé, d'une grande fraîcheur et très harmonieux; dans les entablements, les signes et attributs du zodiaque en ciselure bas-relief; le couronnement, élancé et orné de flèches, se termine par une statuette en or. L'ensemble est d'un joli ton d'argent gris qui met en valeur les détails de construction, la ciselure et les émaux de cette pièce artistique.

Comme beau spécimen d'émail de Limoges, citons un portrait de Victoria Colonna.

Quittons à regret cette exposition, que nous reverrons encore pour ses bijoux d'or, en donnant un éloge à ce livre d'heures, manuscrit moyen âge dont la reliure est un véritable bijou. Sur un fond très finement orné de bandes obliques en or semé de guirlandes de fleurs variées en émail cloisonné d'une gamme très douce, se détache un

médaillon dont le sujet *le Mariage,* en émaux de basse-taille, est d'une grande richesse de couleurs. Au-dessous, une légende en cloisonné sur paillons, le tout encadré sobrement par une frise courante à jour. Tous les genres d'émaux se trouvent ainsi réunis et traités avec art dans cette vitrine.

Parmi les grandes pièces qui ont leur place dans ce chapitre, nous rencontrons chez M. Lefebvre un grand cadre en argent, partie orfèvrerie, partie bijouterie, d'une large conception; le motif du centre est un bel émail ovale peint sur or fin sans paillons et d'un grand coloris. Le cadre en argent, bien construit, se compose de deux colonnes dont les ferrures se séparent en quatre faces et sont ornées de culots et de feuilles d'ornement en or ciselé dans le genre Louis XIII; elles portent un fronton qui dessine un double écusson. L'ensemble est large, bien exécuté.

Au chapitre des bijoux d'or, nous parlerons des miroirs à main qui ont été traités dans plusieurs styles par différents exposants.

Citons encore une jolie veilleuse en forme d'œuf en émaux translucides, de M. Bourdier, portée par un pied en ferrures d'or d'une belle exécution.

Nous ne pouvons mieux classer que dans ce chapitre la poignée d'épée en or d'une ciselure parfaite exposée par M. Mollard, dont les émaux méritent une mention spéciale.

Il nous faut passer à regret sans décrire plus longuement une statuette en argent de Vénus portée par un dauphin phosphorescent de pierreries; un vase sur lequel courent des guirlandes de fleurs des champs émaillées que laisse échapper une gracieuse statuette, et nous terminerons par un petit chef-d'œuvre de bijouterie dû à la composition de MM. Debut et Coulon. C'est un cadre pour deux miniatures, tout en or ciselé et du style de la Renaissance. Deux médaillons ovales accouplés sont portés par deux rinceaux principaux grassement contournés et donnant départ aux ornements qui s'enlacent, s'enroulent avec grâce et s'élancent en trois colonnettes portant le couronnement dont un monogramme fait le motif. L'ensemble est très ornemental, les grandes lignes sont gracieuses, beaucoup de légèreté sans maigreur, pas une ligne sèche dans ce joli travail. La ciselure rivalise de perfection avec la bijouterie dans l'exécution remarquable de ce cadre.

BIJOUTERIE D'OR.

La bijouterie d'or, dont nous venons de signaler les ouvrages hors ligne, se rencontre encore dans l'exposition des joailliers et des bijoutiers sous la forme d'objets de haut luxe.

Ces miroirs, ces branches d'éventail, où la ciselure montre toutes ses ressources artistiques, sont très variés; le style Louis XV a été préféré pour plusieurs, il se prête à une ampleur d'ornementation que le ciseleur modèle grassement à son gré sur un champ libre.

De fort jolis bracelets d'or, sans aucune autre décoration que la ciselure, sont ces motifs empruntés à Watteau et cette ronde de petits amours en ronde-bosse; ils mettent une telle action à leur danse, qu'on oublie qu'ils sont voués à s'immobiliser sur un bras. Les garnitures de toilette en or repoussé sur le ton du coup de feu et d'un beau travail Louis XV sont autant de manifestations artistiques qu'a fait surgir l'Exposition.

Les bonbonnières en cristal de roche fumé que relèveront des arabesques en petits diamants, les flacons en topazes, en améthystes creusés en torses dans lesquelles s'épanouiront des rameaux de fleurs en émaux et en pierreries sont l'œuvre du bijoutier d'or allié au lapidaire et caractérisent le goût parisien; mais ils sont l'exception dans l'industrie de la grande famille qui manipule l'or.

Le bijou d'or proprement dit, supplanté par la petite joaillerie, trouve encore quelques vaillants interprètes, peu nombreux, mais qui maintiennent la bonne tradition. Nous sommes heureux d'en voir plusieurs à l'Exposition et leurs produits sont très recommandables; des bracelets autres que les chaînes et des broches de style Renaissance en ciselure, des bijoux d'homme, des carnets très élégamment ornés et bien d'autres bijoux de goût, conservent au bijou d'or sa réputation.

Les bagues sont une spécialité qui appartient au bijoutier d'or, bien que leur monture disparaisse souvent sous la richesse des pierres; nous en parlerons donc ici, surtout pour rappeler une revue rétrospective fort curieuse qu'a présentée M. Teterger sous le titre d'« histoire de la bague », depuis la plus haute antiquité jusqu'à nos jours, et comprenant toute une vitrine de spécimens de bagues, reproductions de toutes les époques.

Une mode élégante, celle des bourses et des aumônières en or, a donné lieu à une grande fabrication de cottes de maille que l'on monte avec des fermoirs ciselés, gravés; sur ce tissu d'or souple et solide on applique des ornements en petites pierres.

Il nous faut arriver, presque sans intermédiaire, aux grands ateliers de bijouterie d'or qui préparent et emploient ce métal par kilogrammes pour le transformer en bracelets et en chaînes. L'outillage mécanique pour certaines parties est nécessaire dans ce genre de fabrication où les prix de main-d'œuvre s'établissent avec une telle rigueur de précision, qu'un faible écart déplace les affaires.

Les grandes fabriques françaises sont bien outillées pour cette production dont elles ont montré la supériorité dans quelques vitrines, et elles tiendront avantageusement le marché concurremment avec les fabriques étrangères toutes les fois que la concurrence restera loyale et honnête.

Le moindre écart dans le titre de l'or, quand on opère sur de grandes quantités, se traduit par une différence de valeur que les bas prix de façon ne peuvent compenser. Les intérêts et l'avenir de cette bijouterie française sont étroitement liés à la scrupuleuse égalité que doivent maintenir entre les concurrents les bureaux d'essai et de garantie de l'État.

Nous aborderons maintenant la bijouterie d'or destinée à l'*exportation*.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Elle se fabrique au titre légal de 18 carats ou 750 millièmes de fin, avec poinçons de garantie de l'État, et à tous les titres inférieurs, mais l'interdiction de la vente en France des bijoux inférieurs à 18 carats a nécessité pour le commerce d'exportation des règles administratives spéciales.

Il eut été intéressant de pouvoir comparer cette bijouterie dans les sections étrangères, mais elle n'y a pas figuré du tout.

Nous la trouvons au contraire dans la vitrine de Mme veuve Savard et fils en nombreux échantillons de bijoux différents à 12 carats, à 8, à 4 et à 2 carats. Il ne faut pas rechercher ici les modèles que nous avons pu voir déjà; destinés à l'exportation, ils ont tous le caractère qui convient dans les pays où ils seront expédiés, et par telles quantités que les unités sont des grosses; c'est dire l'importance de cette fabrication. On peut en juger par quelques chiffres : la seule maison de Mme veuve Savard et fils qui a obtenu un *grand prix* pour l'ensemble de sa fabrication de bijoux d'or à 18 carats et à bas titres, de bijoux d'argent et de doublé d'or, occupe dans ses ateliers de Paris et de province 700 ouvriers, et cette fabrique a des concurrents.

Pour obtenir des quantités considérables de ces bijoux dans les mêmes conditions de fini, de gravure, de couleur que si le prix en était plus élevé, il faut une organisation parfaite du travail servie par un outillage mécanique qui se perfectionne sans cesse. La variété des modèles est aussi complète que possible, dans la vitrine que nous étudions, aussi bien en bijoux à bas titres, qui reçoivent des émaux variés comme les bijoux plus fins, qu'en bijoux d'or jaune qui supportent la mise en couleur à partir de 12 carats.

Cette fabrication d'objets d'or à bas titre s'est faite à l'étranger plus de vingt ans avant qu'elle ne soit autorisée en France, et elle a eu le temps de prendre dans certaines contrées un grand développement par la différence de prix que faisait l'écart avec le titre de 18 carats. Lorsqu'en 1884 une modification de la loi française permit de fabriquer, pour l'exportation, à des titres inférieurs au titre légal de France, il a fallu faire l'expérience des nouveaux alliages, préparer un nouveau personnel et, comme dans toute industrie nouvelle, subir des écueils et des déboires qui ont pu décourager quelques fabricants moins fortement armés pour cette lutte où tous les avantages étaient du côté de l'expérience acquise; mais les efforts persévérants viennent à bout de tout, et c'est cet immense résultat que nous offre la vitrine de Mme veuve Savard et fils. Cette fabrication est excellente et très goûtée sur les marchés du Brésil, d'Espagne, etc.; elle est appelée à conquérir la confiance partout, par la sincérité des déclarations de titres indiqués par le poinçon de maître, d'après les règlements administratifs. La bijouterie française poinçonnée à 18 carats a eu longtemps la faveur de tous les marchés étrangers, elle n'a été supplantée que par la fureur du bon marché qui envahit tout et partout; affranchie en partie par la loi de 1884, lorsqu'elle le sera de certaines entraves de constatations de sortie en douane, elle pourra lutter avec les mêmes avantages sur tous les marchés, puisqu'elle fabrique aujourd'hui ces mêmes bijoux bon marché qui lui étaient interdits avant 1884.

C'est ce point capital qu'une comparaison officielle à l'Exposition de 1889 pouvait établir; les concurrents étrangers n'ont pas accepté ce concours. Quelques-uns se sont totalement dérobés; nous n'avons qu'à constater le fait, sans commentaires, et il ne convient pas, dans un rapport officiel fait au nom d'un jury international, de nous départir de l'impartialité qui a guidé toutes ses opérations et de conclure sur des expériences privées qui n'ont pas été contradictoires.

Il appartient au contraire aux intéressés, aux exportateurs, en présence d'une industrie aussi importante, de vérifier les expériences privées que nous avons suivies et qui nous autorisent à enregistrer les déclarations que nous a faites la maison veuve Savard et fils, au nom de la fabrique parisienne, que, *à titre égal et sincère,* Paris produit à meilleur marché que ses concurrents.

Nous ne sommes pas surpris de cette déclaration après avoir vu l'organisation et l'outillage de cette industrie.

L'or bas a l'inconvénient, aussi bien quand il sort des ateliers de l'Allemagne que des nôtres, de perdre après un certain temps sa fraîcheur, il s'oxyde à l'air, surtout sous l'influence de certains climats, et comme le cuivre abonde et domine souvent dans l'alliage de cet or bas, c'est la couleur du cuivre oxydé qu'il prend au lieu de celle qu'il avait primitivement.

Les bijoux d'or bas que présente la vitrine que nous décrivons sont préparés de façon à éviter cette oxydation si préjudiciable; même au titre de 2 carats, ils résistent à l'apposition de l'acide nitrique à leur surface; l'on peut donc admettre qu'ils ne s'oxyderont pas à l'air. C'est un progrès important à noter.

Si nous nous sommes étendu sur cette fabrication des bijoux à bas titres, c'est moins pour faire une notoriété à la maison qui nous en fournit l'occasion et qui la possède déjà, que pour encourager les industriels français dans leurs efforts à développer cette industrie nouvelle, et dire aussi à nos législateurs et à l'Administration qu'il dépend beaucoup d'eux de contribuer à son essor en lui donnant les libertés qu'elle réclame. Les résultats matériels de fabrication sont acquis, nous venons de le voir; les dessins en vogue, appropriés à l'étranger, partent de Paris; la revision probable et désirable dans un délai proche des règlements administratifs placera cette industrie sur un terrain d'égalité qui semble dès lors le seul obstacle à son développement.

BIJOUTERIE D'ARGENT.

La modicité du prix du métal employé n'invite pas dans cette bijouterie aux façons trop coûteuses. Elle comprend les articles de fumeurs, qui sont les bijoux d'argent les plus variés et les plus soignés; ils reçoivent des nielles, des ciselures repoussées, des émaux, des dorures en épargne, qui en font des objets de goût, très demandés à notre époque.

Pour les mettre à la portée d'une plus nombreuse clientèle, l'outillage mécanique les produit dans des conditions telles que c'est seulement à certains détails bien spéciaux qu'un œil expérimenté peut reconnaître que la ciselure est due à une estampe. C'est là un très important progrès.

Les mêmes procédés s'appliquent pour ces jolies garnitures de buvards, de carnets, si fraîches et si artistiques dans leurs combinaisons de maroquinerie et d'argent.

Le porte-mines est une des spécialités du bijou; il se trouve en or et en argent chez un exposant de cette classe dans d'excellentes conditions de travail et aussi de prix qui permettent de rivaliser avec les articles similaires étrangers.

Mais le bijou fondamental en argent c'est la chaîne, les bracelets unis ou gravés, les dés à coudre; le bon marché seul guide cette fabrication purement commerciale.

L'article de religion entre aussi pour un appoint sérieux dans l'emploi de l'argent et ces différents genres sont la source d'une production importante dans la section française.

Une application nouvelle des facettes brillantes, que donne un outil poli et bien coupant, a créé une foule de petits bijoux d'un bon marché extraordinaire, imitation en argent de l'éclat de pierreries. Ce travail est connu sous le nom de *brillanté*.

Un alliage, sous le nom d'*argent noir*, d'une jolie teinte et prenant le poli de la pierre, mais d'une manipulation ingrate, donne aux bijoux de deuil, auxquels il semble spécialisé, le caractère soigné du bijou d'or.

LAPIDAIRERIE.

Lorsqu'une industrie est en progrès, tous ses auxiliaires se trouvent entraînés dans la même voie, la lapidairerie est dans ce cas; non seulement elle taille les pierres fines pour la bijouterie avec la plus complète science de la répartition de la couleur et de la vivacité dans les rubis, les saphirs, etc., les bruts venant des Indes, mais elle prépare tous ces jolis flacons, ces bonbonnières, ces cachets, ces coupes en sardoines orientales, en lapis, en cristaux de roche, en topazes que nous voyons dans son exposition et que nous avons rencontrés ornés de leurs montures. Nous devons admirer la pureté des formes et des lignes obtenues sur des matières aussi dures et avec un outillage qui dérive d'une simple roue. L'habileté individuelle jointe au goût doit suppléer à l'outil chez le lapidaire et les progrès de cette industrie, qui contribue au succès de la bijouterie, prouvent qu'il dispose de grandes qualités.

TAILLERIE DE DIAMANT.

Nous avons retracé brièvement, lors de la visite au pavillon hollandais, les différentes opérations que subit le diamant pour atteindre sa taille complète; nous n'avons

pas à refaire cette description pour la taillerie française de M. Roulina qui fonctionne dans le pavillon des mines de diamant du Cap de Bonne-Espérance.

Cette taillerie est montée avec l'outillage le plus perfectionné et produit à l'égal des usines d'Amsterdam et d'Anvers toutes les qualités de pierres que réclame le commerce des diamants.

Une machine nouvelle que nous n'avons pas vue ailleurs sert à percer le diamant pour établir les filières des tréfileurs. Le perçage du diamant ne s'était pas encore fait d'une façon industrielle et il offrait de grandes difficultés pour des résultats très relatifs.

Avec la nouvelle machine de M. Roulina, dont la vitesse atteint 13,000 tours à la minute, le perçage est régulier et parfait; c'est un progrès.

Nous disions plus haut pour la Belgique l'évolution qui s'est faite dans la taillerie du diamant et dont la ville d'Anvers a si bien pu profiter à cause du groupe d'ouvriers diamantaires qu'elle possédait.

La France est un des pays où la taille du diamant s'est implantée malgré des difficultés considérables. Longtemps avant 1870, on avait tenté de ramener à Paris cette industrie qui avait été florissante et qui s'était transportée à Amsterdam lors de la révocation de l'édit de Nantes, en 1685; mais malgré le haut patronage donné à cette entreprise et les sacrifices pécuniaires devant lesquels on ne recula pas, les résultats furent sans portée. Il restait à peine à Paris quelques diamantaires isolés en 1872, lorsque la première usine de M. Roulina se forma. Il lui a fallu créer un à un et de tous éléments nouveaux le personnel dont il avait besoin; son premier atelier n'avait que des apprentis des deux sexes; devenus ouvriers ils en ont formé d'autres et c'est ainsi qu'aujourd'hui les différentes usines de M. Roulina occupent de 500 à 600 ouvriers français et elles ne sont pas les seules en France. C'est à force de persévérance et de sacrifices qui font grand honneur à M. Roulina et à ceux qui l'ont suivi que cette industrie s'est créée de nouveau en France.

DEUXIÈME GROUPE.

L'IMITATION.

JOAILLERIE D'IMITATION.

La joaillerie d'imitation emploie les strass et les pierres fausses qu'elle monte par les mêmes procédés que la joaillerie, en simplifiant les façons pour atteindre les plus bas prix. Dans les pièces les plus soignées, qui s'appliquent à reproduire les dessins de la joaillerie fine, les montures sont en argent avec doublures en or, le choix des grosseurs de pierres guidé par la seule exigence du dessin est toujours riche et produit grand effet. La disposition des bouquets, des diadèmes qui figurent à l'Exposition est bonne.

Il nous faut noter une transformation qui s'est produite depuis la dernière Exposition; si bien taillé que soit un strass, il ne peut avoir la puissance de réflexion du diamant dont il cherche à donner l'illusion; la lumière passant au travers du strass insuffisamment refléchie donnait à ce cristal un reflet noir, l'aspect du vide; les strass aujourd'hui sont perfectionnés, la pointe de culasse, réunion de toutes les facettes du dessous, est argentée et fait miroir, la lumière ne traverse plus, se réfléchit et l'imitation a beaucoup gagné à cette idée pratique.

Lorsqu'elle reproduit des bijoux historiques de costumes de théâtre, des parures de style où le cachet des époques est savamment conservé, la joaillerie d'imitation touche à l'art, par les effets qu'elle sait ménager et, avec une construction simplifiée, elle obtient les plus étonnants effets. Telle est la qualité qui distingue la vitrine de M. Gutperlé, auquel sont dues les armures qui ornent l'entrée du salon.

BIJOUTERIE EN DOUBLÉ D'OR.

Faire un bijou solide dont toutes les parties extérieures seront en or, en bon or à 18 carats et non pas en dorure, mais bien fait d'une feuille d'or forgée, laminée, susceptible de supporter les différentes phases de la fabrication et le poli, mince, pour rester dans le bon marché, et solide, grâce au métal plus ordinaire qui en fait la doublure, tel est le problème pour le fabricant de doublé d'or.

Aucune fabrication ne demande plus de précision; rien ne peut rester imprévu, car

les retouches sont impossibles sous peine de faire apparaître le métal du dessous et faire rebuter la pièce qui aurait besoin de cette retouche.

Depuis la préparation première du métal, qui s'obtient en faisant adhérer, au moyen d'une puissante pression à chaud, la feuille d'or mince à la feuille plus épaisse d'argent ou de cuivre allié, qu'on lamine ensuite à l'épaisseur voulue, jusqu'à la complète terminaison, tout se découpe, s'estampe, se contourne et s'achève par des machines, plus puissantes, plus parfaites, plus ingénieuses les unes que les autres.

C'est une merveille de précision que cette industrie qui, créée en France, n'a pas de rivale à l'étranger. Nous voici en présence encore de la grande industrie avec de véritables usines, de très nombreux personnels et toutes les ressources de l'outillage mécanique le plus perfectionné.

La production du bijou en doublé d'or est très importante et le visiteur qui, dans une vitrine, apercevra cette modeste carte de boutons qui ne lui paraît pas offrir d'intérêt serait bien surpris d'apprendre que sur ce seul modèle de boutons il se fabrique annuellement 7,000 ou 8,000 grosses de garnitures complètes, se chiffrant par des centaines de mille francs.

Cette industrie procède par grandes quantités et la variété des modèles en assure la prospérité.

Le doublé d'or suit aussi la tendance de la mode et nous le voyons s'enrichir de pierres dans certains articles d'une bonne facture.

L'or sur argent est une variante du doublé et les procédés de fabrication s'en écartent un peu; mais l'outillage se prête à ces modifications et nous devons signaler tout particulièrement, dans une des vitrines de ce groupe, un assortiment des modèles les plus divers et les plus coquets de bijoux de fantaisie or sur argent et émaux : garnitures de bureau, petits objets de vitrine, boutons, liseuses et bijoux de toutes sortes, où le goût est partout, l'exécution d'une fraîcheur et d'un fini parfaits.

Médailles . . .	d'or.	3
	d'argent.	1

BIJOUTERIE EN DORÉ OU D'IMITATION.

Le doublé est une imitation du bijou d'or limité à de certains genres par les difficultés de fabrication, mais avec une solide apparence d'or et une durée certaine.

Le doré ou bijouterie d'imitation emploie un métal moins précieux encore, mais qui se soude et c'est seulement lorsqu'il est terminé qu'il se recouvre d'une dorure ou d'une argenture ; il échappe ainsi aux difficultés du doublé, et, pour cette raison, la bijouterie d'imitation n'est pas limitée dans le choix de ses modèles, elle aborde toutes les fantaisies possibles; la vogue d'une idée, d'un mot, d'une actualité, se traduit de suite en bijoux en doré.

Comme ces articles doivent rester dans le bon marché, ils empruntent beaucoup

aux apprêts, aux estampeurs, et produisent beaucoup d'objets de goût ayant un certain air artistique.

Un exposant hors concours.

Médailles . . .	d'or	1
	d'argent	6

BIJOUTERIE D'ACIER.

La bijouterie d'acier choisit souvent ses modèles dans le même ordre d'idées que la joaillerie; les pierres sont figurées par des perles d'acier faceté et d'un très beau poli, fixées par des rivets sur des plaques de cuivre argenté; le dessin se profile ainsi par parties qui, réunies, forment des bouquets de coiffure, des diadèmes, des ornements de corsage très éclatants. Quelques-uns de ces objet étaient très remarquables. Les bijoux plus petits ne sont pas moins bien finis et sont nombreux; épingles de coiffure, broches, méritent d'être citées.

Une industrie très considérable qui appartient à la bijouterie d'acier est celle des perles d'acier et de cuivre qui s'emploient pour les broderies. Par des oxydations différentes on arrive à donner à ces perles brillantes toutes les couleurs et à en dégrader les tons à l'infini.

Un spécimen fort gracieux de l'emploi de ces perles représentait, sur un coussin de satin clair, une corbeille de fleurs aux couleurs les plus harmonieusement combinées et obtenues entièrement par une broderie de perles métalliques.

Médailles . . .	d'or	2
	d'argent	2

BIJOUTERIE DE DEUIL.

Cette industrie importante à Paris emploie les pierres noires et utilise peu le jais naturel qui prend difficilement le poli, s'effrite facilement et se travaille mal.

Les pierres noires sont un verre taillé à facettes dont les dessous sont plats et dépolis et se fixent au moyen de cire noire sur une monture en petite tôle qui se découpe dans toutes les formes désirées.

De même que dans la bijouterie d'acier, les bijoux de deuil imitent certains motifs de joaillerie. Il nous a été montré dans ce genre des pièces fort jolies, qui dénotent une recherche de bon goût et un progrès notable dans cette industrie.

Médailles . . .	d'or	1
	d'argent	4
	de bronze	2

LAPIDAIRERIE D'IMITATION.

Le talent du lapidaire consiste non seulement dans la régularité de la taille, mais beaucoup dans la préparation des matières premières fondues, pour approcher de la teinte des pierres à imiter.

La taille est forcément la même que celle des pierres fines, mais toutes les pierres de couleur ne se prêtent pas aussi facilement que l'émeraude à l'imitation.

Cependant une imitation plus parfaite et plus savante se fait depuis quelques années et est due aux travaux scientifiques de M. Ch. Feil. Ces imitations, dont la durée est de beaucoup supérieure aux imitations ordinaires, sont obtenues par la fusion à une haute température des matières chimiques qui entrent dans la composition des pierres précieuses: elle prennent le poli d'une matière dure et leur couleur est plus semblable à la pierre fine; les saphirs imités sont les mieux réussis et peuvent quelquefois se distinguer difficilement à l'œil.

Mais la nature a des moyens d'action qui échappent encore à la science, et ne lui permettent pas de la contrefaire. Ces imitations, accidentellement, s'approcheront de la pierre fine, mais il leur manquera toujours certaines qualités; si ces imitations devaient atteindre par la suite une plus grande perfection la science pourra toujours, au besoin, devenir l'arbitre du commerce.

Nous devons reconnaître que comme imitation ces résultats distancent de beaucoup les verres colorés dont on taille les pierres fausses.

Médailles d'argent 4

PERLES IMITÉES.

La perle imitée se fabrique à tous les degrés de qualité et pour des sommes considérables.

La perle légère est employée en grandes quantités pour le costume et devient un objet de mode.

Celles destinées à la parure se fabriquent différemment, les formes en sont étudiées avec soin pour rappeler les dépressions que la nature donne souvent à la perle fine; mais le plus grand écueil réside dans cette teinte irisée de la surface de la perle fine qu'il est bien difficile d'obtenir artificiellement.

Ou les petits ballons en verre que l'on enduit intérieurement d'une peinture faite d'écailles brillantes de poisson seront trop épais et ils feront une couche vitreuse à la surface de la perle qui trahira son origine; ou, s'ils sont trop minces, ils ne résisteront pas aux préparations successives que doit subir la perle pour être remplie d'une cire qui lui donnera sa consistance et un peu de lourdeur. Il y a dans cette fabrication une pratique, un tour de main où la fabrique parisienne a dépassé toutes ses rivales.

L'exposition de MM. Topart et Ruteau réunit les produits les plus variés de cette fabrication à laquelle ils ont fait faire de grands progrès et pour laquelle ils emploient à Paris 200 personnes et 1,500 en province. Ils ont obtenu un *grand prix*.

Nous dirons encore, comme pour l'imitation des pierres fines, que, malgré les perfectionnements, l'imitation ne peut jamais réunir à la fois toutes les qualités qu'il appartient à la nature seule de dispenser et le travail de l'homme si parfait qu'il paraisse a ses défauts d'origine.

On reprochait à la perle fausse sa fragilité, la différence de son poids était un signe qui la faisait reconnaître au toucher.

Une fabrication nouvelle en 1889 apparaît et se basant sur ces deux défauts elle croit les avoir corrigés. Elle donne une imitation dont le poids est assez semblable à celui de la perle, elle le dépasse même. Elle est composée d'une pâte fondue et solide, qui n'a plus la fragilité du globe de verre, et la surface est ensuite recouverte d'une couche nacrée semblable à celle des imitations précédentes et d'un vernis qui la protège.

Si la première était quelquefois trop brillante, celle-ci manque de transparence. Elle offre cependant des avantages que n'a pas sa rivale, elle peut supporter l'immersion dans l'eau bouillante et, pour son emploi dans la bijouterie, ce n'est pas sans intérêt.

Le même exposant fabrique une imitation de la demi-perle qui paraît être un bon produit commercial pour la petite bijouterie bon marché.

Grand prix		1
Médailles	d'or	1
	d'argent	1

APPRÊTS. ESTAMPES.

Les apprêts pour la bijouterie ont été commencés à Paris et se sont développés à mesure que le besoin de produire vite et à meilleur marché s'est accentué.

Obtenir par un découpoir et une estampe les accessoires d'une pièce de bijouterie que l'ouvrier était obligé d'amener longuement à la lime était à la fois une économie de temps et supprimait en partie le déchet de la scie et de la lime; tel fut le point de départ de cette industrie. Après les chatons et les galeries on fit des appliques entières; plus tard les galeries s'obtiennent en longueurs indéfinies, au moyen des laminoirs; partout où l'outillage peut avantageusement ébaucher un ouvrage l'apprêteur cherche, combine ses moyens et apporte à l'ouvrier son aide; ce sont des corps de bagues, des chatons plus variés, des bagues massives qu'il fallait forger à la main, que l'outil donne presque au point voulu, enfin des brisures que l'ouvrier n'a plus qu'à adapter; tous ces apprêts arrivent assez purs pour qu'il ne reste qu'un travail de fini à leur donner lorsque le bijou est construit.

Ces apprêts s'emploient pour l'or, le platine, l'argent et le doré; mais ces deux der-

nières branches, nous l'avons dit déjà, ont besoin de varier beaucoup plus fréquemment leurs modèles parce que leurs produits sont de moindre durée et c'est alors qu'ils ont encore recours aux accessoires que créent les estampeurs et la variété en est infinie : galeries de toutes largeurs, broderies en métal, attributs de toutes sortes, fleurs, animaux, appliques, personnages, médailles. Dans tout cet arsenal, le bijoutier en doré choisit, taille et rogne comme dans une étoffe et fait avec ces éléments des coffrets, des jardinières, mille bijoux de fantaisie que nous avons vus.

Il convient maintenant de faire dans le succès de cette fabrication la part de l'estampeur : elle n'est pas la moindre.

L'estampeur et le fabricant d'apprêts créent, gravent sur acier tous les modèles qui restent leur propriété; ils ont un outillage et un matériel très considérable et ils alimentent la fabrique étrangère qui n'a pas d'organisation comparable à la leur.

L'Exposition de 1889 a montré les progrès de ces industries auxiliaires et c'est merveille de voir le goût et le mérite artistique de tous ces apprêts.

Médailles...	d'or	3
	d'argent	6
	de bronze	9

Pour faire dans ce rapport une place à chaque partie admise dans la classe 37, nous signalerons encore la bijouterie d'écaille, celle en nacre découpée, les insectes imités en cuivre et en corne, les chaînes en métal nickelé et enfin, pour terminer par la quintescence du bon marché, le bijou en zinc nickelé dont les broches se vendent 0 fr. 30 la douzaine.

Il en faut déduire et conclure que le bijou est un objet d'utilité et qu'il est à la portée de tous dans la classe 37.

EXPOSANTS HORS CONCOURS.

SECTIONS ÉTRANGÈRES ET FRANCE.

Le même principe d'équité qui, dans le règlement des jurys, n'a pas permis à leurs membres de participer aux récompenses lors même qu'ils n'étaient pas jurés dans la classe où ils exposaient, n'a pas voulu que les progrès que pourraient révéler ces expositions échappent au rapport qui doit les consigner, comme une étape parcourue dans la marche de l'industrie.

La tâche du rapporteur devient très délicate et il abordera ce chapitre avec une grande réserve qui ne retirera rien au mérite des produits exposés, sur lesquels le connaisseur s'est fait une opinion, et il espère que ses collègues du Jury, prêts à tous les sacrifices, lui sauront gré de cette réserve.

La *bijouterie d'or* compte deux exposants français membres du Jury.

L'un caractérise essentiellement la bijouterie parisienne, avec toute la finesse de goût pour laquelle elle est réputée et par le choix des modèles simples, gracieux et finement exécutés.

Émaux légers et frais, fleurs en agates transparentes dégradées de tons par la sculpture, dont les nuances douces sont rehaussées par des rubis, des brillants et des saphirs, c'est bien là le bijou de mode parisienne; les miniatures encadrées de roses et en plusieurs styles ne sont pas de moins jolies créations que ces charmants bibelots qu'on appelle à tort des liseuses, car l'œil s'y attachera autant qu'au livre.

Une œuvre complète réunit tous les mérites du joaillier, du bijoutier et du ciseleur, dans un cadre de style Louis XVI; une jolie miniature, portrait de Mme Élisabeth, est entourée d'une guirlande de fleurs en joaillerie, qui se détache sur la monture d'or ciselé; exécution très fine et très artistique.

Le second exposant hors concours offre la variété la plus complète et la mieux traitée des modèles de bijoux d'or; ses bracelets, ses chaînes sont d'une souplesse, d'une netteté de travail qui ne peut être surpassée, et le goût s'affirme partout dans cette vitrine.

La Norvège avait une place marquée dans le Jury de la classe 37 et son juré l'occupait dignement aussi dans l'exposition de sa section dont nous n'avons pas à décrire à nouveau les produits; le caractère du bijou national se dessinait avec une recherche plus grande encore dans cette vitrine où nous trouvons aussi des travaux artistiques, une jolie coupe en émaux translucides et l'application assez généralisée des émaux à la bijouterie nationale.

La bijouterie d'argent se révèle en immense progrès dans la vitrine de son juré français. Par un outillage tout nouveau et très perfectionné il obtient avec une régularité absolue toutes les formes des objets de tous genres qu'il expose. C'est encore la grande industrie, mais avec une propension accusée pour les objets de goût et les recherches artistiques. Gravure à l'eau-forte, nielles, héliogravure, les patines, en un mot tous les procédés lui sont familiers et servent à la décoration très artistique de cette fabrication vraiment remarquable et d'un goût très parisien.

La joaillerie compte deux exposants membres du Jury de la classe 37 et deux exposants, membres des Jurys d'autres classes et hors concours. Un exposant des sections étrangères se rattache à la joaillerie, et nous avons rendu compte à la section des Pays-Bas de l'exposition de la taillerie de diamant de notre collègue.

Pour les autres jurés, les qualités décrites ailleurs pour caractériser la grande joaillerie se rencontrent en tous points dans leurs vitrines qui représentent en exemples nombreux et avec toutes les variétés de formes et d'interprétation un éblouissement des plus rares et des plus belles pierreries jusqu'aux diamants historiques.

Nous sommes en présence de praticiens accomplis, gardiens fidèles de la tradition de la belle joaillerie et lui imprimant, par la perfection du travail des montures, le goût le plus moderne. Nous choisirions, comme exemple entre toutes ces belles parures, la branche de begonia, d'une conception simple, large et belle; les fleurs, d'une grande légèreté, contrastent comme dans la nature avec le feuillage très fermement mouvementé et, par une recherche nouvelle, les pierres des bords sont serties par des griffes imperceptibles qui donnent aux contours plus de mollesse.

Pour un autre membre du Jury, comment décrire les richesses des émaux de basse taille de ces plaques : *Les trois couronnements,* d'après une tapisserie du trésor de Sens et toutes les œuvres d'art qui prennent la plus large part dans la vitrine de cette maison, dont tous les bijoux d'or, de ciselure, d'émaux cloisonnés sont empreints d'une étude sérieuse et érudite.

Nous ne saurions mieux faire que de citer sans essayer de la dépeindre *la coupe Sassanide.* Cette œuvre de grand art en cristal de roche sculpté, montée en or et décorée des plus beaux médaillons en émaux de basse taille, aura sa description plus approfondie avec d'autres pièces d'art que l'orfèvrerie aura certainement voulu retenir et qui auront leur place dans le rapport de cette classe.

La bijouterie en doublé d'or.

Les produits commerciaux du juré de cette branche d'industrie ont une notoriété qui nous dispense de les rappeler, la variété en est complète et la supériorité reconnue; il convient de remarquer la tendance artistique qui s'affirme malgré les obstacles d'une fabrication limitée dans ses moyens d'action. Les garnitures de bureaux, les articles en

ciselure pour briquets et étuis et le joli coffret Louis XVI, traité avec toutes les finesses de ciselure, des ors de couleur et du guilloché que le doublé ne semble pas pouvoir atteindre, en sont le meilleur exemple.

L'imitation.

Il nous faudrait une trop longue description pour étudier la vitrine de notre collègue; en maître, il a abordé avec plein succès les grandes pièces et toute son exposition jusque dans les menus objets est faite de goût et d'imagination, donnant au métal une valeur par le choix des motifs, leur décor de dorures d'ors variés, de vieil argent et d'émaux. Les immenses progrès faits par la bijouterie d'imitation sont marqués ici au cachet artistique.

L'imitation pour les articles de mode crée une source inaltérable de modèles, d'idées, de fantaisies. La vitrine de notre collègue du Jury offre d'intéressants motifs de tous genres qui, à Paris et à l'étranger, contribueront à la réputation de goût de la fabrique parisienne.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

CONCLUSIONS.

Après l'examen rapide dans lequel ce rapport a tâché de montrer le caractère dominant de la production de chacune des sections, il reste à en tirer des déductions pratiques.

Une question s'est souvent posée : le régime des expositions périodiques est-il favorable à l'industrie du pays qui les organise?

La bijouterie française, en ce qui la concerne, ne peut répondre qu'affirmativement; en 1889, elle se présente plus habile, plus riche dans sa production à tous les degrés, qu'elle ne s'est montrée en 1878.

L'Italie qui vient ensuite dans le tableau des récompenses est acquise au régime des expositions, elle en a organisé de moindre importance; mais elle est assidue à toutes celles qui ont lieu au dehors et son industrie progresse.

Les États-Unis sont dans le même cas, ils cherchent déjà une expansion que leur grande production nécessitera de plus en plus, on peut le prévoir.

Nous en pouvons conclure que les expositions stimulent le joaillier et le bijoutier, que les progrès faits par les uns profitent à tous et se répandent à tous les degrés de la fabrication et à toutes les branches auxiliaires de l'industrie.

Mais pour la bijouterie-joaillerie les sacrifices qu'impose une grande exposition sont considérables et ne sauraient se renouveler trop fréquemment. Une période de dix ans permet à une industrie de se transformer ou de faire des progrès qui seraient peu appréciables dans un délai plus court et l'industriel peut récupérer les sacrifices qu'il s'est imposés et est plus enclin à en faire de nouveaux.

La bijouterie et la joaillerie ont accusé dans la section française surtout une tendance générale très marquée vers la production artistique; aucune des précédentes expositions n'avait offert autant de sujets d'art ni autant de facultés inventives et le même mouvement se constate jusque dans les bijoux du plus grand bon marché.

Les industries qui s'exercent par les outillages mécaniques ont dû, pour assurer leur succès, suivre cette impulsion générale, et c'est là, peut-être, qu'est le plus grand intérêt; le goût général s'épure par ces produits qui sont les plus répandus et contribue pour sa part à l'élévation du goût et du génie français dans toutes les classes de la société.

Nous avons présenté dans chaque section les produits les plus remarquables et comparé ainsi les industriels entre eux; le tableau comparatif des récompenses obtenues

C. F. E.

par chaque nation a pu les classer par ordre de mérite. Il convient d'extraire de ce tableau les chiffres qui feront nos conclusions.

La France remporte quatre grands prix et les trois quarts des médailles d'or attribuées à toute la classe, les trois quarts des médailles d'argent et les deux tiers des médailles de bronze; elle marche donc à la tête de cette industrie.

Le nombre de ses exposants était à la vérité, à lui seul, de plus de la moitié du nombre total.

Si nous rapprochons ces chiffres de ceux qu'a fournis la dernière exposition, nous trouvions, en 1878, la France également à la tête de son industrie, mais dans une proportion moins éclatante; elle avait les trois seuls grands prix et les deux tiers des récompenses.

En 1889, elle a quatre grands prix et les trois quarts des récompenses.

Nous pouvons donc déduire de ce rapprochement de chiffres et sans partialité que la bijouterie et la joaillerie en France ont notablement progressé depuis 1878, et que l'Exposition de 1889 est pour elles un immense succès.

CONCLUSIONS PRATIQUES.

VŒUX.

Dans certaines sections étrangères, l'Exposition est considérée trop ouvertement comme un comptoir offert à l'étranger, qui, sans contrôle à l'admission, y apporte ses produits courants et les débite en quantité; cet excès deviendrait un abus préjudiciable au caractère même d'une exposition d'industrie s'il devait se perpétuer.

Les règlements de la section française ont pu pécher par l'excès contraire, il n'est pas juste en effet d'empêcher l'exposant de tirer un profit des sacrifices qu'il s'est imposés.

Nous pensons que les règles qui président aux opérations des jurys d'admission devraient être appliquées dans toutes les sections; il en résulterait plus d'égalité dans la répartition des espaces, et si les sections étrangères y perdaient quelques-uns de leurs avantages matériels au point de vue de l'installation de certains comptoirs de vente, la France, par compensation, serait dans une même classe moins resserrée et ses productions se présenteraient plus avantageusement et plus équitablement.

L'Exposition de 1889 a présenté pour l'installation du salon de la joaillerie française une notable amélioration sur celle de 1878; l'espace un peu plus considérable qui lui a été concédé était encore insuffisant, mais il a prouvé le bien fondé des réclamations de son comité d'installation.

Nous avons été amené par l'examen des produits destinés à l'exportation à reconnaître que la fabrication française était arrivée au point où elle peut prendre un grand essor et reconquérir avec le temps la prospérité que l'interdiction de fabriquer à bas titre lui a fait perdre.

L'Exposition universelle était une occasion de juger, s'il fallait attribuer aux produits ou aux règlements administratifs l'hésitation qui ralentit cet essor. Nous n'avons qu'à nous reporter à ce qui a été dit au chapitre des bijoux d'or de la section française (page 787) pour trancher la question.

Ces produits ont obtenu les plus hautes récompenses, ils sont donc dans les meilleures conditions pour soutenir la concurrence.

Il nous reste à faire appel à nos législateurs pour que la revision imminente de la loi sur la fabrication et la vente des objets d'or et d'argent affranchisse notre exportation et lui donne la liberté qu'elle réclame et qui la fera prospérer.

IMPRIMERIE NATIONALE.

TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
Composition du Jury	763
Joaillerie et Bijouterie	765
Subdivisions	765
Sections étrangères	766
Autriche-Hongrie	766
Italie	767
Grande-Bretagne	769
Suisse	769
Espagne	770
Danemark	770
Russie	771
Norvège	771
Grèce, Roumanie, Serbie, Suède	772
Belgique	772
Pays-Bas	773
États-Unis d'Amérique	774
Mexique, Salvador	775
Asie	775
Afrique	775
Colonies françaises et pays de protectorat	775
France	777
Premier groupe	779
Joaillerie	779
Bijouterie d'or	784
Bijouterie d'argent	787
Lapidairerie	788
Taillerie de diamant	788
Deuxième groupe	790
Joaillerie d'imitation	790
Bijouterie en doublé d'or	790
Bijouterie en doré ou d'imitation	791
Bijouterie d'acier	792
Bijouterie de deuil	792
Lapidairerie d'imitation	793
Perles imitées	793
Apprêts. — Estampes	794
Exposants hors concours	796
Sections étrangères et France	796
Considérations générales. — Conclusions	799
Conclusions pratiques. — Vœux	800

CLASSE 38

Armes portatives. — Chasse

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. GASTINNE-RENETTE

ARQUEBUSIER.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Gras (le général), *Président*, inspecteur des manufactures d'armes ..... France.

Ancion (Jules), *Vice-Président*, industriel, membre du Jury de l'Exposition de Paris en 1878 ..... Belgique.

Gastinne-Renette, *Secrétaire-Rapporteur*, arquebusier, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Willequez, membre de la commission de l'organisation de l'exposition coloniale ..... Colonies.

Ward (Aaron) [le lieutenant de vaisseau] ..... États-Unis.

Woodall (J.-W.), lieutenant honoraire de la réserve de la marine royale anglaise ..... Grande-Bretagne.

Sarrau, directeur des poudres et salpêtres ..... France.

Vernet-Carron (Claudius), arquebusier ..... France.

Ronchard-Cizeron, *suppléant*, fabricant d'armes ..... France.

ARMES PORTATIVES. — CHASSE.

CHAPITRE PREMIER.

PRODUITS RANGÉS DANS LA CLASSE 38.
NOMBRE ET RÉPARTITION DES EXPOSANTS.

La classe 38 comprenait à l'Exposition universelle de 1889, d'après le règlement général, les produits suivants :

Armes défensives : cuirasses, casques;
Armes contondantes : massues, casse-têtes, etc.;
Armes blanches : épées, sabres, baïonnettes, lances, haches, couteaux de chasse;
Armes de jet : arcs, arbalètes, etc.;
Armes à feu : fusils, carabines, pistolets, revolvers, objets accessoires d'arquebuserie, etc.;
Projectiles pleins ou creux, explosibles, capsules, amorces, cartouches;
Équipements de chasse, engins de dressage pour les chiens;
Matériel de salles d'escrime.

A cette nomenclature, nous ajouterons les poudres et les artifices, soumis également à l'examen du Jury, bien que n'ayant pas été tout d'abord attribués à la classe 38 dans la répartition des produits.

Suivant le catalogue officiel, les exposants de la classe 38 sembleraient plus nombreux en 1889 que ne l'étaient en 1878 ceux de la classe 40, à laquelle se rattachaient alors les mêmes spécialités; mais cette augmentation n'est qu'apparente et provient de l'addition de nouvelles expositions coloniales, les représentants des pays véritablement industriels étant à peine restés en nombre égal à ceux qui se présentaient en 1878.

Il nous a même semblé que la participation des pays étrangers, de l'Europe en particulier, a été sensiblement restreinte en 1889, comme quantité d'exposants, comme éclat et comme importance des expositions.

Les exposants de la classe 38 examinés par le Jury ont été au nombre de 207, se répartissant, par nationalités, de la manière suivante :

France	59	Espagne	2
Colonies	50	Égypte	2
Pays de protectorat	15	République de l'Équateur	2
Grande-Bretagne	16	Colonies néerlandaises	2
Belgique	15	République Argentine	1
Grèce	8	Brésil	1
États-Unis	6	Chili	1
Portugal et colonies	4	Chine	1
Russie	4	Italie	1
Serbie	4	Paraguay	1
Suisse	3	République Sud-Africaine	1
République Dominicaine	3	République de San-Marin	1
Mexique	3	Vénézuéla	1

Ce tableau indique que les pays industriels dont la participation a été la plus sérieuse sont, après la France : l'Angleterre, la Belgique et les États-Unis.

Si nous entrons dans le détail des industries, nous verrons se répartir les exposants de la manière suivante :

PRODUITS.	FRANCE.	ÉTRANGER.	TOTAL.
Armes à feu de toutes sortes	40	33	73
Armes blanches et armures	1	5	6
Cartouches et munitions diverses	4	6	10
Poudres et artifices	3	1	4
Articles de chasse et objets accessoires d'arquebuserie	10	3	13
Matériel d'escrime	2	//	2
Arcs et flèches pour tireurs d'arcs	1	1	2

En dehors de cette division, qui comprend des produits bien déterminés, se rangent quelques autres objets intéressants par leur genre de décoration et surtout d'assez nombreuses collections d'armes indigènes des colonies françaises et étrangères, des pays de protectorat et de quelques contrées de l'Amérique.

Ces collections sont parfois remarquables au point de vue ethnographique, mais elles n'ont que de très lointains rapports avec les productions d'une industrie régulière.

CHAPITRE II.

REVUE D'ENSEMBLE DE L'EXPOSITION DE LA CLASSE 38. ARMES À FEU. — SECTION FRANÇAISE. — SECTIONS ÉTRANGÈRES. ARMES BLANCHES. — ACCESSOIRES DE CHASSE. PRODUITS DIVERS.

La section française de la classe 38 a été particulièrement favorisée sous le rapport de l'emplacement : elle arrivait en façade sur la grande galerie de 30 mètres. L'installation en vitrines élégantes et uniformes, commodes et avantageuses pour la présentation, était faite pour attirer et retenir les visiteurs. La division en deux salons d'égale dimension avait permis de mettre, d'un côté, les armes de Paris et les articles de chasse, de l'autre, les armes de Saint-Étienne. Dans son ensemble, l'exposition peut être considérée comme très brillante et très rassurante, au point de vue de la lutte fort rude que les produits français ont à soutenir contre la concurrence étrangère, surtout anglaise et belge. Pourtant, d'après nos renseignements personnels, la préparation à l'Exposition de 1889 ne s'était pas faite tout d'abord avec une confiance suffisante et, par suite de cette sorte d'hésitation dont il ne nous appartient pas de rechercher les causes, le temps avait manqué pour la confection des pièces exceptionnelles comme celles qu'on pouvait remarquer lors des grands concours de 1867 et de 1878. Il en est résulté que la plupart des produits présentés n'ont pas été fabriqués spécialement pour une Exposition devenue inopinément, et presque à la dernière heure, plus brillante et plus importante que ses devancières.

Au point de vue des armes de grand luxe, l'éclat général de la classe 38 en a quelque peu souffert, mais, par contre, tels qu'ils étaient, les produits de fabrication courante représentaient plus exactement, plus sincèrement, le travail habituel de chacun et l'état actuel de l'industrie française.

Paris conserve, comme toujours, une supériorité indiscutable, non comme importance de production, mais comme perfection et fini d'exécution sous toutes les formes. Les «armes de Paris» ont une apparence, un cachet particulier qui les font prendre comme modèles dans tous les pays de fabrication qui peuvent, à bien meilleur compte que la capitale, alimenter le marché français. On comprend du reste que dans les grandes villes, comme Paris et Londres, les besoins d'une clientèle riche, toujours plus exigeante au point de vue des perfectionnements en tous genres, provoquent une émulation puissante, incessante, et ne permettent pas à une industrie de luxe, comme celle des armes, de rester stationnaire.

Les fabricants stéphanois ont, de leur côté, fait de sérieux progrès depuis 1878 et ils sont loin de mériter aujourd'hui le reproche, qu'on leur fit jadis, de rester pour

l'adoption de systèmes nouveaux en arrière de leurs concurrents étrangers. Il existe dans le centre manufacturier de Saint-Étienne de grandes ressources et il suffirait de réveiller un peu la faveur du public, pour provoquer un nouvel essor dans la fabrication des armes. Un succès a déjà été obtenu. Saint-Étienne défie aujourd'hui toute concurrence sur le marché intérieur pour l'arme courante à bas prix ; encore quelques années et on peut espérer qu'il réussira aussi bien pour l'arme fine.

L'Angleterre a été représentée au Champ de Mars par des maisons importantes et des fabricants renommés; cette représentation est pourtant moins brillante qu'en 1878.

Les exposants anglais ont adopté en 1889 l'installation en vitrines isolées et dissemblables, quelque peu disparates et dispersées dans la section britannique. Ce particularisme, sans profiter à personne, permet mal une inspection d'ensemble et nuit à la facilité de l'examen. Quant aux armes en elles-mêmes, il nous a semblé que si l'ingéniosité, la valeur des systèmes présentés et leur bonne exécution n'étaient pas discutables, l'élégance des formes, l'achèvement irréprochable, auxquels on reconnaissait généralement les armes anglaises de bonne marque, n'étaient pas cette fois complètement obtenus et que les fusils français, de Paris surtout, supportaient la comparaison sans désavantage.

De même que l'Angleterre, la Belgique figure en 1889 dans des conditions plus modestes qu'en 1878, au moins sous le rapport des installations. Les exposants belges ont la plupart représenté simplement à Paris ce qu'ils avaient exposé à Anvers en 1883. Il est vrai qu'ils avaient alors fait un effort considérable et qu'un trop court espace de temps s'était écoulé depuis cette date pour que la fabrication pût sensiblement se modifier. Les exposants belges de la classe 38 étaient au Champ de Mars en nombre assez restreint; des maisons très importantes de Liège s'étaient abstenues. Il s'ensuit que nous ne devrons pas nous attacher à l'appréciation trop étroite des seuls produits exposés et qu'il nous faut également signaler les progrès que la fabrication des armes en général ne cesse de faire en Belgique. Les ressources du pays en ouvriers et en outillage sont incomparables, ses débouchés augmentent chaque jour, aussi bien pour les armes d'exportation que pour les armes fines.

Trois établissements seulement ont représenté l'industrie américaine, mais ils sont tous trois de premier ordre et connus dans le monde entier.

La comparaison est difficile entre les armes américaines et les armes européennes. Dans l'ancien monde, la fabrication s'est, de temps immémorial, localisée dans certains centres; elle s'y maintient par un recrutement constant d'ouvriers, qui acquièrent dans diverses spécialités une habileté manuelle particulière. Il s'établit ainsi, sans que l'outillage intervienne autrement que partiellement, une quantité d'armes plus ou moins parfaites dont chacune est, pour ainsi dire, un échantillon particulier.

Aux États-Unis, au contraire, les ouvriers spéciaux sont rares, la main-d'œuvre atteint un prix fort élevé, ce qui oblige à recourir beaucoup plus largement à l'usage des machines. Lorsqu'un modèle, un système ont été suffisamment étudiés et qu'ils paraissent devoir, en répondant aux exigences du pays, comme les revolvers ou les

armes à répétition, se vendre en quantités suffisantes, d'importantes usines se montent avec des capitaux énormes et la fabrication s'établit dans de telles conditions que la main de l'homme n'a guère autre chose à faire qu'à conduire, alimenter et surveiller les outils. La perfection de ces outils et du travail qu'ils produisent est poussée à des limites surprenantes ; seulement, il nous est permis de remarquer que l'industrie ainsi pratiquée écrase forcément les petits artisans, et ne saurait satisfaire à bien des demandes spéciales. Il en résulte que l'Amérique, avec laquelle aucun pays ne peut lutter pour la production des revolvers et des armes à répétition, fabriquées mécaniquement, reste tributaire de l'Angleterre et de la Belgique pour les armes de chasse.

La Suisse expose seulement des armes pour le tir à la cible, armes disposées en général pour l'emploi des cartouches de l'armée fédérale. L'industrie privée trouve en Suisse un sérieux encouragement dans la pratique universelle du tir à la carabine ; malheureusement l'adoption d'un type d'arme à peu près invariable, se rapprochant du modèle militaire, se prête peu aux progrès de l'art de l'arquebuserie, et les échantillons exposés en 1889 ne diffèrent pas beaucoup de ceux que nous avons déjà vus en 1878.

Les rares exposants d'armes à feu modernes des autres pays peuvent être passés sous silence.

ARMES BLANCHES.

Les exposants d'armes blanches sont peu nombreux en 1889.

Les pays qui fabriquent les meilleures lames d'épées, de sabres ou de couteaux de chasse, n'ont pas pris part à l'Exposition de Paris.

Sauf une maison anglaise, produisant réellement en entier l'arme blanche de toutes sortes et de toutes pièces, et réalisant une production importante, nous n'aurons à citer que quelques échantillons de luxe, présentés par des armuriers français.

Ces échantillons représentent une fabrication relativement restreinte et leur mérite principal réside dans le travail et le goût de leur décoration.

La valeur des armes blanches s'est au surplus actuellement fort amoindrie ; le développement des armées, entraînant forcément l'augmentation du nombre des officiers de fortune modeste, a fait adopter, même pour les grades les plus élevés, des modèles le plus souvent d'exécution médiocre, reproduits à bon marché. Une maison belge qui tire ses lames d'Allemagne et une maison espagnole qui emploie les lames de Tolède présentaient toutefois des collections remarquables d'armes blanches destinées à l'équipement militaire.

Le couteau de chasse est resté l'arme de la vénerie française et nous en avons rencontré dans les vitrines de Paris quelques beaux spécimens. C'est en France également qu'on constate une supériorité particulière dans la confection des armes et articles d'escrime et des épées de combat. Il y a là une question de construction, de mise en main que l'étude très répandue de l'épée et du fleuret a fait jusqu'à présent résoudre chez nous beaucoup mieux qu'à l'étranger.

CARTOUCHES. — MUNITIONS.

Les armes se chargeant par la culasse ont aujourd'hui presque complètement remplacé toutes les autres dans les pays civilisés; aussi la fabrication des cartouches métalliques et autres a-t-elle pris par suite une extension chaque jour plus grande. Cette fabrication exige un matériel puissant et perfectionné, si l'on veut produire rapidement et dans des conditions de prix avantageuses. Les maisons françaises, anglaises, belges et américaines représentées au Champ de Mars étaient toutes très importantes et leurs produits étaient sans exception très remarquables.

POUDRES. — ARTIFICES.

Les poudres et les artifices peuvent difficilement s'apprécier par les spécimens présentés dans une exposition. Les échantillons soumis à l'examen du public ne sont que des fac-similés inertes, et il faut chercher en dehors de l'Exposition, par la réputation des produits, les procédés de fabrication, les éléments de classification d'établissements rivaux.

On sait de plus qu'en France, la fabrication et la vente des poudres sont monopolisées au profit de l'État. Ce monopole n'est certes pas un obstacle aux progrès incessants que réalise le service des poudres et salpêtres, pour les besoins du commerce, aussi bien que pour les approvisionnements de la guerre et de la marine.

ARMURES.

Les armes défensives : cuirasses, casques d'usage actuel, figuraient à la classe 66 comme matériel de guerre, et la classe 38 n'avait gardé que les armures de panoplie faites à l'imitation des armures anciennes. Sous ce rapport, l'industrie ne peut rester que stationnaire et la facture moderne ne saurait être comparée à l'ancienne,

ARMES DES PAYS COLONIAUX OU DE PROTECTORAT.

Nous n'avons plus en armes à mentionner que celles des colonies ou des pays de protectorat. On trouve encore en Algérie et en Tunisie des armes à feu fabriquées et décorées par les indigènes eux-mêmes, d'une façon parfois très originale et toute spéciale, notamment en Kabylie.

Au Sénégal, les collections ne comprennent guère en armes à feu que des fusils importés de Belgique ou de Saint-Étienne ; les armes les plus curieuses sont les flèches, les arcs, les casse-têtes, les coutelas, les sagaies des peuplades de l'intérieur, mais il n'y a pas là de produits d'une véritable industrie ; dans les colonies portugaises et les pays d'Extrême Orient, se trouvent seulement des objets d'une certaine valeur artistique.

ARTICLES DE CHASSE.

La classe 38 comprenait encore, sous la dénomination d'« équipements de chasse », d'assez nombreux objets. Il s'est nécessairement effectué dans cette branche particulière d'industrie des transformations assez grandes, amenées par la modification des armes. Paris seul, a exposé des « articles de chasse ».

Moins brillante que la partie occupée par les armes, cette section de la classe 38 est néanmoins fort intéressante, comme représentation d'une industrie qui tient une place importante dans la production parisienne par le nombre d'ouvriers qu'elle occupe et fait vivre, et aussi par son chiffre d'affaires avec la province et l'exportation. Nous avons en outre constaté un grand progrès dans certaines spécialités pour lesquelles l'étranger avait autrefois une supériorité évidente et que les fabricants français ont fait disparaître aujourd'hui.

CHAPITRE III.

RÉCOMPENSES.

Après avoir passé rapidement en revue, dans le chapitre précédent, les diverses subdivisions de la classe 38, nous établirons la liste des récompenses que le Jury international leur a attribuées.

L'exposition de la classe 38 est fort remarquable dans son ensemble, et les industriels qui représentent particulièrement la France, l'Angleterre, la Belgique, les États-Unis, sont la plupart déjà connus et avaient une réputation, des situations acquises. Beaucoup ont figuré à des expositions antérieures et ont obtenu des récompenses.

Pour ces motifs et aussi en considération des sacrifices très grands auxquels leur participation à l'Exposition de 1889 les a conduits, au moins dans la section française, le Jury n'a pas cru devoir se renfermer dans les limites d'une proportionnalité trop étroite et, sans tenir compte du nombre total des exposants, ont été récompensés à divers titres tous ceux qui méritaient de l'être.

Aux exposants produisant personnellement ce qu'ils présentaient par les procédés habituels de l'industrie européenne ou américaine, il s'est ajouté dans la classe 38, comme dans plusieurs autres classes du groupe IV, un assez grand nombre de personnes ou de collectivités qui exposaient des armes, soit de nos colonies, soit des pays de protectorat, soit des colonies d'autres nations. On comprend qu'il est difficile de connaître non seulement les véritables producteurs de ces objets, mais même celui qui a eu le mérite de les réunir.

Il a donc fallu obéir dans une certaine mesure à des considérations de politique et de personnes qui empêchent toute équivalence entre les récompenses attribuées à ces

contrées et celles réservées aux pays appartenant, si on peut employer ce terme, à notre civilisation.

La répartition par contrées corrige au surplus, dans une certaine mesure, l'inégalité forcée des termes de comparaison.

En 1878, la classe 40, qui est devenue la classe 38 de 1889, comprenait 176 exposants. Il lui avait été attribué :

12 diplômes d'honneur et 1 grande médaille, soit 13 récompenses de premier ordre.

Médailles	d'or	21
	d'argent	39
	de bronze	39
Mentions honorables		22

En 1889, la classe 38 a compté 207 exposants :

5 d'entre eux ont été mis hors concours comme membres du Jury international, savoir : 4 pour la France, 1 pour la Belgique.

Les récompenses suivantes ont été décernées :

11 grands prix, ainsi répartis :

France	4
Belgique	2
Grande-Bretagne	2
Colonies	2
États-Unis	1

35 médailles d'or :

France	15
Belgique	8
Grande-Bretagne	6
États-Unis	3
Colonies	2
Portugal	1

47 médailles d'argent :

France	16
Belgique	5
Grande-Bretagne	4
Divers	5
Colonies	17

41 médailles de bronze :

France et étranger	30
Colonies	11

37 mentions honorables :

France et étranger	19
Colonies	18

Le Jury de la classe 38 s'est tout particulièrement préoccupé en 1889 des récompenses à attribuer aux collaborateurs, surtout à cause d'omissions regrettables commises en 1878.

Il n'avait été alors attribué aux collaborateurs qu'un nombre restreint de récompenses, soit :

Médailles	d'argent	9
	de bronze	18
Mentions honorables		6

Ces chiffres ne pouvaient être pris pour base en 1889. En premier lieu, il n'y avait pas eu tout d'abord en 1878 de récompenses prévues pour les collaborateurs, et, en second lieu, dans la classe 40 tout au moins, les exposants n'avaient pas été avisés en temps utile, s'ils l'ont même été seulement, d'avoir à faire des propositions pour leurs collaborateurs.

Pour éviter semblable oubli en 1889, la lettre de convocation des exposants les invitait à préparer, pour la remettre au Jury lors de sa visite, la liste des collaborateurs qu'ils désiraient recommander à un titre quelconque.

De cette façon, ceux-là seuls qui l'ont bien voulu n'ont pas donné les noms des collaborateurs qu'ils auraient souhaité voir récompenser.

Les récompenses attribuées ont été les suivantes :

Médailles	d'or	3
	d'argent	39
	de bronze	57
Mentions honorables		17

Nous entrerons maintenant dans quelques détails sur les mérites particuliers de chaque exposant et les motifs qui ont guidé le Jury dans l'application des récompenses, en adoptant l'ordre alphabétique ainsi qu'il a été fait dans la publication de la liste des récompenses.

EXPOSANTS HORS CONCOURS.

Le règlement a mis « hors concours » les exposants qui, comme titulaires ou comme suppléants, faisaient partie des diverses sections du Jury : mais il a été spécifié que les produits présentés par ces exposants seraient néanmoins examinés comme les autres et que les appréciations du Jury, les concernant, figureraient dans le rapport de la classe. 5 exposants de la classe 38 se trouvent dans ces conditions.

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Ancion (Jules), fabricant d'armes à Liège. — M. Ancion est le chef d'une des grandes maisons de Belgique. Son exposition comprend une grande variété de modèles, depuis l'arme de chasse fine jusqu'à l'arme d'exportation.

M. Ancion est, en outre, un des plus importants fabricants d'armes de guerre de la ville de Liège; il présentait notamment, à ce titre, un fusil du système Nagant et un autre du système Schulhoff, très intéressants comme mécanisme et d'excellente fabrication.

M. Gastinne-Renette (Jules) porte un des grands noms de l'arquebuserie parisienne. Il dirige depuis 1870 l'établissement fondé vers 1810 par Albert Renette, son aïeul, et que son père Louis-Julien Gastinne avait repris en 1835. Depuis cette date, le nom de Gastinne-Renette, devenu celui de la maison, a été attaché à de nombreuses inventions qui ont constitué de grands progrès dans l'industrie des armes. La maison faisait notamment breveter en 1853 l'un des premiers systèmes de fusil à un coup à percussion centrale, à canon fixe et culasse mobile, qui a pour ainsi dire servi d'origine à tous les fusils de guerre, dits *à bloc*, et en même temps un système de fusil de chasse à deux coups. C'est ce dernier système qui, vendu en Angleterre à Ch. Lancaster, a été dans ce pays le point de départ de tous les fusils à percussion centrale.

M. Gastinne-Renette présente à l'Exposition de 1889 une série très complète d'armes de tous genres en fusils, carabines, armes blanches et pistolets exécutés avec un soin remarquable et une entente absolue de leurs différents usages.

Le Service des poudres et salpêtres était représenté dans le Jury par M. Sarrau, membre de l'Institut, directeur du laboratoire des poudres et salpêtres.

Nous aurons l'occasion, dans un chapitre spécial, de parler des progrès réalisés dans la fabrication des explosifs destinés à la chasse par l'Administration des poudres et salpêtres.

MM. Verney-Carron frères, fabricants d'armes à Saint-Étienne, représentés dans le Jury par M. Verney-Carron (Claudius). Ces messieurs ont une exposition très intéressante et très variée. — Ils présentent notamment un fusil «hammerless», c'est-à-dire sans chiens, dont le démontage est rendu, pour l'amateur, beaucoup plus facile qu'il n'est d'habitude dans les armes de ce genre. — MM. Verney-Carron comptent certainement parmi les fabricants d'armes de Saint-Étienne qui ont le plus contribué aux progrès de l'industrie locale dans le sens de l'amélioration des systèmes, du genre et des formes des armes fines.

M. Ronchard-Cizeron, juré suppléant, fabricant de canons à Saint-Étienne, est assurément, dans sa spécialité, le plus grand industriel de sa contrée. Il présente à l'Exposition une collection très complète de canons pour fusils, carabines et canardières. Ses

damas, de dessins et de genres variés, sont remarquables par la pureté de leur forge et le prix avantageux auquel ils peuvent être fournis. Ils ne le cèdent en rien, sous ce rapport, aux meilleurs canons anglais ou belges.

L'achèvement et le dressage des canons fins, aussi bien en damas qu'en acier, sont également remarquables. M. Ronchard-Cizeron fabrique, en outre, dans d'excellentes conditions, la petite artillerie avec canons et affûts en fer forgé pour le tir des salves des fêtes publiques et particulières. En raison des accidents trop fréquents qui surviennent, on ne peut que souhaiter de voir se répandre l'usage de ces canons en fer forgé, d'une solidité tout à fait rassurante.

Nous suivrons, maintenant, l'ordre alphabétique du catalogue des récompenses, en accompagnant le nom de chaque exposant récompensé de quelques notes explicatives.

GRANDS PRIX.

Administration des colonies. — Nous avons déjà dit en quelques mots quel avait été l'embarras du Jury de la classe 38, pour l'attribution des récompenses à des produits n'appartenant pas à des industries bien déterminées. Il est cependant du plus haut intérêt de pouvoir embrasser dans l'univers entier, même à des dates diverses, le génie particulier des races humaines dans la préparation, dans la fabrication des armes que le guerrier ou le chasseur emploient pour leur défense ou la destruction des animaux, et il convient de tenir compte des efforts qui ont été faits de diverses manières pour rendre, en 1889, cette étude particulièrement intéressante.

A cet égard, l'Administration des colonies, par les collections formées en diverses contrées, notamment en Afrique centrale et dans les îles de l'Océanie, a présenté au public, à l'esplanade des Invalides, les renseignements les plus complets et les plus précieux.

Canonnerie Léopold Bernard. — Cet établissement, dont la réputation est universelle et dont les produits ont de tous temps largement concouru à la grande renommée des armes de Paris, a été fondé à Paris vers 1818. Il est, depuis 1884, la propriété d'une société anonyme constituée avec la participation des principaux armuriers de Paris et même de fabricants d'armes de Liège.

La société, dans sa nouvelle usine de l'avenue de Versailles, s'impose d'incessants sacrifices pour appliquer à la fabrication des canons de fusil, soit en damas (damas Léopold Bernard), soit en acier fondu (acier fondu Jacob Holtzer), tous les perfectionnements possibles.

Indépendamment de l'exposition particulière de la canonnerie, composée de canons à leurs diverses périodes de fabrication ou prêts à être livrés à l'armurier pour être montés, pièces dont le Jury a pu constater l'irréprochable perfection, c'est la canon-

nerie Léopold Bernard qui a fourni la presque totalité des canons exposés en 1889 par les arquebusiers de Paris et de province (Saint-Étienne excepté).

Une telle unanimité imposait au Jury de 1889 d'ajouter un grand prix à la liste déjà longue et brillante des récompenses obtenues par la canonnerie Léopold Bernard aux Expositions universelles antérieures.

MM. Eley brothers, Londres (Grande-Bretagne). — Les cartouches de la maison Eley frères, de Londres, sont connues et répandues dans le monde entier; la France elle-même en fait une consommation considérable. Cet établissement, dont l'importance va toujours croissant, a été l'un des premiers à fabriquer en Angleterre la cartouche à percussion centrale, dans des conditions de perfection qui ont beaucoup contribué à l'extension des armes de chasse se chargeant par la culasse, que les amateurs anglais n'ont, on le sait, adoptées que très tardivement. — Indépendamment de la cartouche de chasse, la maison Eley fabrique avec une grande perfection les amorces, les cartouches métalliques pour armes de guerre, armes de tir et revolvers, les bourres, enfin tout ce qui touche à la préparation des munitions de chasse, de tir ou de guerre.

M. Fauré-Le Page, Paris (France). — M. Fauré-Le Page s'enorgueillit à juste titre de la réputation plus que séculaire qui s'attache à sa maison. Fondée en 1743 par Pierre Le Page, son arrière-grand-oncle, elle n'a pas cessé d'être citée parmi les premières de l'industrie parisienne. A côté d'armes de sérieux usage et de bonne fabrication, M. Fauré-Le Page exposait, en 1889, plusieurs échantillons de grand luxe, fusils, pistolets, épées, couteaux de chasse, d'une exécution remarquable; il a, du reste, presque seul, conservé à Paris la spécialité de ce genre de travaux. — Il a semblé au Jury qu'il devait non seulement reconnaître la bonne fabrication de l'arquebusier, mais aussi encourager chez M. Fauré-Le-Page les sacrifices que celui-ci n'a cessé de faire pour maintenir à Paris le monopole de la fabrication des armes de décoration vraiment artistique. C'est une branche de notre industrie dans laquelle l'étranger n'a pu encore nous égaler et qui mérite d'être défendue.

M. Gaucher-Bergeron, Saint-Étienne (France). — La maison Gaucher-Bergeron a pris, depuis 1878, une grande extension; elle est, aujourd'hui, la première de la ville de Saint-Étienne pour l'importance et la variété de sa production, réservée exclusivement au commerce de gros.

Les armes qu'elle a exposées touchent à tous les genres, depuis l'arme d'exportation destinée à la côte d'Afrique ou l'Extrême Orient, jusqu'au fusil se chargeant par la culasse, réservé aux marchés français et européens.

Les prix de ces différents produits sont assez avantageux, proportionnellement à leur qualité, pour faire en France, tout au moins, une concurrence victorieuse à l'importation étrangère, aux produits belges notamment, les plus redoutables au point de vue du bon marché.

Il convenait de reconnaître les efforts de la maison Gaucher-Bergeron et de récompenser en elle le mouvement très appréciable de relèvement dans l'activité de la fabrique stéphanoise.

Le Jury a surtout voulu indiquer, en attribuant un grand prix à MM. Gaucher-Bergeron, l'importance qu'il attachait à l'extension d'une industrie qui recourt particulièrement à la main de l'homme et aide ainsi au recrutement et à la formation de nombreux ouvriers.

M. Heuse-Lemoine, à Nessonvaux, près Liège (Belgique). — M. Heuse-Lemoine est le forgeron de canons le plus en réputation de l'agglomération liégeoise. Ses produits, remarquables par la qualité des matières premières et la perfection de la forge, sont particulièrement recherchés pour les armes fines.

Quelques pièces de grandes dimensions peuvent être considérées comme des tours de force de fabrication.

Depuis quelques années l'achèvement complet des canons se fait dans les ateliers de M. Heuse-Lemoine, et les spécimens exposés montrent à quel degré de perfection il peut atteindre tout en offrant ses produits à des prix avantageux. La fabrication de la matière à canon et celle des tubes, forgés seulement, restent néanmoins les parties les plus importantes de sa production. Ces tubes sont exportés spécialement en Angleterre et en Amérique où la forge des canons se fait dans des conditions moins bonnes comme exécution et surtout plus élevées qu'en Belgique.

M. Pieper (H.), Liège (Belgique). — M. Pieper s'est particulièrement signalé à l'attention du Jury par l'importance d'une fabrication à laquelle concourt un outillage très perfectionné. Il est l'auteur d'une disposition nouvelle qui permet d'assembler les canons de fusils doubles sans les braser au cuivre. Le procédé consiste à monter les tubes à la culasse, sur une douille jumelle portant les crochets, et à les réunir à la bouche par un double anneau. Les bandes n'ont ensuite qu'à être vissées, puis soudées légèrement à l'étain. Cette disposition se prête particulièrement à la fabrication mécanique de l'arme.

Les affaires d'exportation en France, en Russie, en Allemagne et en Amérique de la maison Pieper atteignent un chiffre très important. — Parmi les perfectionnements les plus récents apportés aux armes à feu, le Jury a remarqué dans la vitrine de M. Pieper d'abord un système de revolver qui paraît obvier assez victorieusement à la déperdition de gaz qui s'opère entre le barillet et le canon unique, et aussi un fusil à répétition d'un mécanisme très ingénieux. Comme dispositif assez original, ce fusil porte à son extrémité, outre la baïonnette, un pistolet-revolver qui peut être actionné par la main qui tient la crosse de l'arme.

MM. Westley Richards and C°, Birmingham (Grande-Bretagne). — La maison Westley Richards est une des plus anciennes de Birmingham et d'Angleterre dans la fabri-

cation des armes. Un grand nombre de systèmes ont été créés dans cette maison depuis l'adoption des fusils se chargeant par la culasse. Parmi les perfectionnements les plus intéressants en armes de chasse, nous citerons le changement du point d'attache des fusils à bascule, transporté de la partie inférieure à la partie supérieure du canon, dans le prolongement de la bande.

Cette innovation, qui date de 1862, présente de grands avantages de commodité en même temps que de sécurité; elle a été, du reste, l'origine des fusils à fermeture en dessus (*top-lever*), et la première mise en lumière d'un principe qui a permis de modifier de la façon la plus favorable la forme et l'équilibre des armes à deux coups se chargeant par la culasse.

A une date plus récente, la maison Westley Richards a produit un fusil «hammerless», c'est-à-dire sans chiens extérieurs, en combinant le mode de fermeture dont nous venons de parler avec un mécanisme de platines très simplement actionné par le mouvement de bascule du canon. Ce mécanisme, l'un des plus sûrs et des plus rationnels, est aussi actuellement le plus généralement adopté en Angleterre, en Belgique et en France pour ce genre d'armes. Le complément de ce fusil hammerless vient d'être trouvé par la maison Westley Richards sous la forme d'un éjecteur automatique qui s'applique à l'arme dans d'excellentes conditions.

S. M. l'Empereur d'Annam. — Les armes exposées sous le nom de S. M. l'Empereur d'Annam consistent en sabres riches, d'un beau travail oriental, et aussi en armes d'apparat ou de cérémonies religieuses. Elles offrent un caractère d'ornementation tout particulier et montrent quel parti on pourrait tirer des aptitudes très grandes des ouvriers indigènes pour tout ce qui touche aux travaux d'incrustation et de sculpture.

Société française de munitions, Paris (France). — Les établissements Gévelot et Gaupillat, réunis aujourd'hui en société anonyme, ont été de tout temps, en France, depuis la vulgarisation des amorces à percussion, ensemble ou séparément, à la tête de la fabrication des capsules, cartouches et munitions de toute sorte. Ces deux maisons ont rendu, aussi bien à l'État qu'au commerce des armes, les plus grands services. Pendant très longtemps le monopole de la fabrication des cartouches à broche, à douille de carton avec culot métallique pour les fusils de chasse Lefaucheux est resté à la France et principalement à la maison Gévelot. Depuis l'extension prise dans le monde entier par les cartouches à percussion centrale, c'est encore d'après des procédés d'origine française, d'amorçage et de confection d'étuis, que se fabriquent la plupart des cartouches en Europe et en Amérique.

L'exposition de la Société française de munitions en 1889 était particulièrement intéressante. Dans une de ses parties, elle était la représentation visible de l'histoire des amorces, cartouches et munitions, depuis l'adoption des armes à percussion, montrant leurs modifications successives d'après la transformation des anciens modèles de fusils en armes à tir rapide se chargeant par la culasse.

Aucun établissement similaire n'existe en France, ni peut-être même en Europe, car la Société française de munitions compte aujourd'hui cinq usines, dont quatre en France et une en Belgique, où se fabriquent : pour la chasse, tous les modèles de cartouches à broche ou à percussion centrale, depuis la cartouche du calibre de 32 millimètres pour canardières montées sur affût jusqu'aux cartouches du calibre de 6 millimètres pour les armes de salon; pour le tir, toutes les variétés de cartouches métalliques, depuis la cartouche du fusil de rempart jusqu'à la cartouche de 2 millimètres du revolver breloque; pour la guerre, toutes les cartouches métalliques d'armes portatives, aussi bien que les cartouches de mitrailleuses et celles des canons à tir rapide; enfin, tous les genres d'étoupilles ou de fusées de projectiles à éclatement et les amorces à dynamite.

A ces articles principaux, rapidement énumérés, s'ajoutent les accessoires : amorces, bourres, etc. La Société française s'applique non seulement à poursuivre et perfectionner la fabrication courante de ses divers produits, par l'entretien d'un matériel considérable, mais elle s'occupe constamment de recherches nouvelles. Elle a mis notamment à l'étude un étui de cartouche métallique, en deux pièces, composé d'un tube-enveloppe ouvert des deux bouts, et d'un culot venant compléter le bourrelet de la cartouche et fermer celle-ci après le chargement. On comprend très bien, théoriquement, les avantages de cette disposition, si la pratique, ou plutôt les effets du temps, ne viennent pas les compromettre. La fabrication est plus facile et la résistance du métal est mieux ménagée; le projectile peut être mis en place sans difficulté avec le serrage désiré, sans risquer de le déformer ou de le voir se dépouiller de son enveloppe de papier ou métal; les cartouches peuvent être inspectées et déchargées après un certain temps d'emmagasinage; enfin, cette construction permet, au besoin, l'emploi de poudre comprimée exactement moulée sur la forme intérieure de l'étui. Il peut en résulter une amélioration considérable dans la confection et la conservation des cartouches métalliques.

En dehors de sa grande importance industrielle, la Société française de munitions mérite encore l'attention du Jury par la préoccupation qu'elle témoigne du bien-être de ses nombreux ouvriers. C'est ainsi qu'elle a créé, pour le personnel de son usine des Moulineaux, une cité ouvrière, une crèche et une classe enfantine.

Winchester repeating arms C° (États-Unis). — Parmi les établissements les plus importants des États-Unis pour la fabrication des armes et des munitions, on doit placer en première ligne la Winchester repeating arms C°.

La carabine à répétition Winchester a fait ses preuves sur les champs de bataille dès la guerre de la Sécession, et elle est devenue, depuis, l'arme exclusive des voyageurs et des explorateurs sous toutes les latitudes. En dépit des perfectionnements sans nombre imaginés depuis l'adoption des armes à magasin par les armées européennes, la carabine à répétition Winchester reste, à nos yeux, une des plus simples, des plus rustiques et des plus ingénieuses comme mécanisme. Un nouveau modèle, qui date de 1886, a

apporté à l'arme originelle l'amélioration d'une fermeture consolidée par une clavette verticale fixant, d'une manière inébranlable, le verrou horizontal et permettant l'emploi de cartouches très longues et à très fortes charges, comme celles des carabines express. Une arme à un seul coup et à culasse mobile fabriquée par la même compagnie nous a semblé admirablement comprise comme solidité de fermeture, facilité de chargement et d'inspection du canon; ce modèle permet l'emploi de cartouches métalliques de dimensions quelconques, soit pour le tir à longue distance, soit pour le tir à balles express.

Enfin, comme dernière création de la Compagnie Winchester, nous citerons le fusil de chasse à un coup, à répétition, dont la facilité de maniement et la rapidité d'usage sont véritablement merveilleuses.

Comme observation générale, on est frappé de la modicité de prix de ces différentes armes, modicité due, on le comprendra, à la perfection de l'outillage de cette manufacture et à l'importance de sa production.

A la fabrication des armes à répétition, la compagnie Winchester ajoute celle des cartouches métalliques et des munitions pour armes portatives et artillerie. Cette partie industrielle est également très importante, elle concourt à faire de l'usine un établissement sans rival dans l'univers entier.

MÉDAILLES D'OR.

Mme Arnold (Vve Mathias) [Belgique]. — Fusils de systèmes variés et de très bonne fabrication. M. Arnold (Mathias), auquel sa veuve a succédé, avait obtenu une récompense de premier ordre en 1878.

MM. Bertrand et fils, Liège (Belgique). — Maison des plus importantes pour les armes d'exportation, fabrique à des conditions surprenantes de bon marché les fusils destinés à l'exportation aux côtes d'Afrique, au Congo, aux Indes, et fournit également à des prix très réduits les armes de chasse de bonne qualité courante.

La production de la maison Bertrand et fils dépasse 100,000 armes de tous genres, présentées chaque année au banc d'épreuve de la ville de Liège.

M. Bodson (Nicolas), Liège (Belgique). — M. Bodson présente à l'Exposition des armes de très bonne confection. Il s'applique depuis longtemps déjà et avec succès à la fabrication de fusils spéciaux pour le tir au pigeon. Il est l'auteur de divers perfectionnements, notamment d'un système d'éjecteur automatique applicable aussi bien aux fusils à chiens qu'aux fusils hammerless.

M. Brun (Antony), Paris (France). — M. Brun, dont la maison s'est déjà distinguée aux Expositions universelles antérieures, présente, à l'examen du Jury, des armes d'excellente fabrication achevées avec un soin particulier et d'un cachet vraiment personnel. Armurier de la Préfecture de police, M. Brun a créé, pour cette administration, divers modèles d'épées dont il a exposé les spécimens.

Colt's patent fire arms Company (États-Unis). — Le nom du colonel Colt se présente à l'esprit dès qu'on parle des perfectionnements modernes en armes à feu. C'est à lui, en effet, que revient l'honneur d'avoir mis en usage un système d'armes à coups multiples, dont le principe avait pu être indiqué avant lui, mais n'avait pas eu, jusque-là, d'application réellement pratique. Des quantités énormes de revolvers portant son nom ont été fabriqués, particulièrement à l'époque de la guerre de la Sécession.

La transformation des revolvers à capsules en revolvers à cartouches a amené la modification des premiers établissements du colonel Colt; la fabrication y est entièrement mécanique, et l'interchangeabilité de toutes pièces, adoptée comme principe, paraît absolue.

La Compagnie Colt a, depuis assez longtemps déjà, ajouté à la fabrication des revolvers celle des armes à répétition et des fusils de chasse. La carabine Colt-éclair est une merveille d'ingéniosité, sa rapidité de feu est véritablement extraordinaire; elle est manœuvrée par la main gauche sans que l'arme quitte l'épaule et sans qu'on cesse de viser.

La Compagnie Colt fabrique également mécaniquement avec succès des fusils de chasse à deux coups, avec ou sans chiens extérieurs, mais il nous a semblé que la nécessité d'assurer, pour la confection de ces armes, l'emploi exclusif des outils mécaniques entraîne à une certaine exagération du poids.

Comme dernière nouveauté, destinée, nous semble-t-il, à un grand succès, nous citerons le nouveau revolver Colt, à cadre solide, à barillet mobile et à extracteur simultané. La construction de cette arme, dont nous voyons à l'Exposition universelle un des premiers échantillons, paraît des mieux comprises au point de vue du service et nous considérons ce revolver comme ayant un grand avenir comme arme de guerre, de marine ou de cavalerie.

Compagnie française de l'Afrique occidentale. — Nous répéterons, pour la Compagnie française de l'Afrique occidentale, ce que nous disions pour l'Administration permanente des colonies. Sans doute, les collections exposées ne sont pas la représentation d'industries réellement classées, mais elles montrent quelle préoccupation tient dans l'esprit humain des différentes races la question des armes, aux divers points de vue de la défense, de l'attaque ou de la chasse. En outre, si l'habileté des artisans doit être également appréciée, la Compagnie de l'Afrique occidentale présente, dans ses collections, des échantillons de travail en cuir pour fourreaux de poignards, de sabres et de couteaux qui, même en Europe, seraient absolument remarquables.

M. Darne (Régis), Saint-Étienne (France). — M. Darne s'est appliqué, depuis plusieurs années, à la construction de fusils à canons fixes. On sait que la plupart des fusils en usage aujourd'hui basculent sur une charnière placée à une certaine distance

de la culasse ou pièce de recul. Ce mouvement, répété indéfiniment, amène, à la longue, un désajustement inévitable des crochets sur les points d'attache et un écartement du canon de la bascule. — M. Darne a cherché à éviter cette cause d'usure, en rendant le canon fixe sur la monture et en le fermant par une culasse mobile se relevant en arrière pour le chargement. Cette culasse est mise en mouvement par une clef agissant d'une manière analogue à celle des fusils à clefs en dessus ou *top-lever*. Sans discuter les avantages que M. Darne attribue à cette disposition, il est à craindre que la commodité et la rapidité plus grandes du placement des cartouches dans les canons basculants les fassent préférer longtemps encore aux canons fixes. Nous reconnaissons toutefois l'originalité et les mérites de l'invention de M. Darne, que le Jury a unanimement désigné pour la médaille d'or.

MM. Delaperrière et Dida, successeurs de la maison Ruggieri. — Le nom de Ruggieri est connu depuis bien longtemps et il n'est guère de fêtes publiques ou de fêtes particulières de quelque notoriété, à propos desquelles on n'ait recours à cet établissement pour la fourniture, sinon le tir, des feux d'artifice. Lorsqu'ils sont importants, comme ceux des fêtes nationales à Paris ou dans les grandes villes, ces feux d'artifice entraînent à des travaux relativement considérables en charpente, menuiserie, etc., qui en font parfois des constructions véritables. Il faut, de plus, de sérieuses études de pyrotechnie pour calculer l'intensité, la durée et la couleur des feux et conserver ainsi la valeur relative de chaque pièce. La maison Delaperrière et Dida, dans laquelle se sont fondues d'autres fabriques d'artifices, a une réputation faite sous ce rapport.

Indépendamment des feux de fêtes, elle confectionne encore pour le service des chemins de fer des signaux de toutes sortes, avertisseurs par le bruit ou la lueur. Ces signaux, qui répondent à des exigences spéciales et préviennent chaque jour de nombreux accidents, forment une partie importante de sa production.

A ces divers titres, la maison Delaperrière et Dida était désignée pour la médaille d'or.

M. Fontaney, Saint-Étienne (France).— M. Fontaney a concouru, comme industriel, à de nombreux travaux commandés par l'État, notamment aux fournitures de pièces détachées, pour venir en aide à la production de la manufacture de Saint-Étienne.

Il utilise aujourd'hui pour la fabrication des fusils de chasse l'outillage qu'il avait dû créer à cette occasion et qu'il a, depuis, sensiblement augmenté. — Il présente à l'Exposition une série d'armes de fabrication presque entièrement mécanique, très bien confectionnées et de prix avantageux. Il peut, grâce aux ressources de cet outillage, produire une grande quantité d'armes à des conditions favorables. A signaler une transformation ingénieuse du fusil Gras, modèle 1874, en arme de petit calibre, dont M. Fontaney est l'auteur.

M. Géerinckx, Paris (France). — M. Géerinckx (Paul) a succédé à son père qui, lui-même, continuait la maison Gauvain, dont il avait été pendant longtemps le contremaître. Justement réputée d'ancienne date pour le soin de sa fabrication, cette maison présente en 1889 une collection d'armes de confection vraiment irréprochable et d'une décoration de très bon goût.

M. Greener (W.-W.), Birmingham (Angleterre). — M. Greener est universellement connu, non pas seulement par diverses publications sur les armes et une publicité quelque peu retentissante, mais aussi par des travaux sérieux en arquebuserie. En particulier, il est l'inventeur d'un système de fermeture des armes à bascule par un verrou transversal très puissant (formant triple verrou), d'un fusil sans chiens «hammerless» qu'il appelle, non sans raison, *facile princip,* «de principe facile», et, enfin, d'un éjecteur automatique applicable aux fusils hammerless, éjecteur dont la simplicité et l'efficacité seront difficilement surpassées.

M. Greener se recommande également par les études qu'il a faites en vue de l'amélioration du tir dans les fusils de chasse. Si personne ne peut revendiquer avec certitude la découverte du principe même du choke-bore, M. Greener en est certainement un des premiers et des plus ardents vulgarisateurs. La grande quantité d'armes de tous genres qu'il exposait en 1889 montre que sa compétence s'étend aux armes de tous usages, soit pour le tir à plomb du petit gibier, soit pour le tir à balle des plus grands animaux.

M. Lacroix, Toulouse (France). — M. Lacroix a fondé, en 1855, à Toulouse, une fabrique d'artifices qu'il a, depuis, considérablement étendue et améliorée et qui a pour débouchés, indépendamment du midi de la France, l'Algérie, la Corse, l'Espagne et la Suisse. Tout en parlant de l'outillage perfectionné qu'il emploie pour la confection des pièces et de la centralisation dans son usine de travaux accessoires de toutes sortes, nous avons été particulièrement frappé des mesures adoptées par M. Lacroix pour la sécurité de ses ouvriers, soit pour éviter les accidents, soit pour en limiter les conséquences.

M. Lagrèze (Gaston), Paris (France). — Fondée sous Louis XV par Nicolle, continuée ensuite par Fillon, Longuinier et Autellet, la maison Lagrèze est une des plus anciennes de Paris; en 1850, elle a été reprise par le père du titulaire actuel. M. Gaston Lagrèze la dirige depuis 1885 seulement.

Les armes qu'il présente à l'Exposition se font remarquer par une très bonne exécution, en même temps que par l'ingéniosité et la variété des mécanismes. Nous citerons avec éloges, parmi les nouveautés, un fusil avec platines intérieures, de l'invention de M. Lagrèze père, et un fusil «hammerless» avec armement par la clef et un nouveau genre d'éjecteur automatique.

Lancaster (Charles) [Maison], Londres (Grande-Bretagne). — Le fondateur, feu Charles Lancaster, s'est acquis, en Angleterre, une juste célébrité par son excellente fabrication et l'essor qu'il a donné, l'un des premiers, au fusil à percussion centrale. Il était également l'inventeur d'un système de rayure sans saillies apparentes dite *oval bore,* dont les reliefs et les creux étaient remplacés par une légère ovalisation de l'âme. Il a été fait usage, dès 1854, en Crimée, de pièces d'artillerie de ce système qui eurent un grand succès. Dans les armes portatives, cette disposition de rayure permet non seulement l'emploi de la balle ou projectile unique, mais encore d'une charge de plombs divisés.

Le titulaire actuel de la maison Lancaster expose un certain nombre de carabines à un ou à deux coups de ce système de rayure «oval bore», en même temps que des fusils de chasse du modèle ordinaire qu'il dénomme *Caledonian.* Il présente, en outre, un fusil «hammerless» avec éjecteur de son système.

M. Lang (James), Londres (Angleterre). — M. Lang a été un des premiers armuriers anglais qui ait adopté et mis en faveur les fusils de chasse se chargeant par la culasse, alors que les amateurs anglais s'en tenaient encore obstinément au fusil à baguette. Il expose, en 1889, une série d'armes dont le parfait achèvement est particulièrement remarquable au milieu de l'exposition anglaise, moins brillante que d'ordinaire sous ce rapport. — Son fusil «hammerless», avec son mécanisme particulier de percussion et son éjecteur automatique, paraît d'une grande sûreté et d'une grande facilité d'action.

MM. Laport (G.) et Cie, Liège (Belgique). — La maison Laport s'occupe surtout d'armes d'exportation à destination du Brésil. Pour cette contrée, la chaleur du climat oblige à faire des fusils de poids très légers et de petit calibre; de plus, pour cette clientèle spéciale, le genre de formes et l'ornementation sont quelque peu en dehors de nos goûts européens; néanmoins, la maison Laport se signale avantageusement au Jury par une bonne fabrication et une production importante.

M. Létrange, Paris (France). — La maison Létrange fabrique principalement l'article de chasse en cuir. S'étant occupée d'abord de la spécialité du cuir moulé, elle se charge maintenant de confectionner toute espèce d'objets en cuir pour l'article de chasse, la sellerie, la ceinturonnerie et l'équipement. Elle a, notamment, entrepris d'importantes fournitures pour l'Administration des postes et des télégraphes et les compagnies de chemins de fer. M. Létrange présente, comme modèle nouveau, une ceinture cartouchière avec tubes formés de lames d'acier flexible, d'un usage très commode et très rapide.

MM. Lochet et Debertrand, Paris (France). — MM. Lochet aîné et Debertrand ont

su doter Paris d'une industrie un peu spéciale, celle du collier de chien, qui a pris, sous leur direction, une importance relativement considérable. — Ils travaillent, dans leurs ateliers, avec une égale perfection, le cuir et le métal, et ont créé une innombrable variété de modèles, depuis les plus modestes jusqu'aux plus riches. Ces articles, qui forment aujourd'hui une branche importante d'exportation, ont valu à MM. Lochet et Debertrand des récompenses de premier ordre aux Expositions de Paris, d'Amsterdam, d'Anvers et de Barcelone. Outre leurs mérites industriels, MM. Lochet et Debertrand se signalent à l'attention du Jury par l'institution d'une société de secours mutuels : *la Prévoyance,* qu'ils ont fondée dans leurs ateliers en la subventionnant généreusement.

M. Lochet-Habran (L.), Jupille-lez-Liège (Belgique). — La maison Lochet-Habran s'occupe tout spécialement de la fabrication et du perçage des canons en acier de tous genres et de tous calibres, depuis la carabine Flobert jusqu'aux canons de canardières pour embarcations, lesquels canons atteignent une longueur de 3 m. 50 et un calibre intérieur de 40 millimètres. Certains échantillons exposés en 1889 constituent de véritables tours de force de fabrication et ont exigé, même avec des outils perfectionnés, une grande habileté de main. Presque tous les fabricants de Liège sont tributaires de la maison Lochet-Habran pour les canons percés.

MM. Mole and sons, Londres (Grande-Bretagne). — La maison Mole and sons est la fabrique d'armes blanches la plus importante que le Jury ait eue à examiner en 1889. Sa production est considérable et s'étend des armes d'exportation les plus ordinaires aux modèles finement achevés destinés aux officiers des armées anglaises de terre et de mer.

M. Murat-Cizeron, Saint-Étienne (France). — Nouveau venu parmi les fabricants de Saint-Étienne, M. Murat-Cizeron se distingue par une perfection de travail qui atteint presque celle des meilleures maisons de Paris et de Liège et qui est certainement au-dessus de ce qui s'obtenait jusqu'à présent à Saint-Étienne. Si ses confrères imitaient M. Murat-Cizeron et s'attachaient comme lui à perfectionner les formes, à augmenter l'élégance de leurs armes, nul doute que le commerce français garderait pour Saint-Étienne les commandes qui ont malheureusement, depuis trop longtemps, pris le chemin de l'étranger.

Musée colonial (Portugal). — Collections remarquables d'armes indigènes des diverses colonies portugaises; celles de Macao sont particulièrement intéressantes.

M. Nouvelle, Paris (France). — M. Nouvelle, successeur de la maison Houllier-Blanchard, avait, en 1889, une exposition très intéressante à la fois par le nombre et la variété des systèmes présentés et par les conditions de leur fabrication. Comme in-

venteur M. Nouvelle a touché à presque toutes les branches de l'arquebuserie. En 1878, alors qu'il était encore établi à Angoulême, il exposait un fusil de guerre à un coup, de dispositions fort ingénieuses, dont les pièces principales, canon et boîte de culasse, étaient faites d'un métal spécial, l'acier Martin, de qualité remarquable.

Devenu, vers 1883, acquéreur de la maison Houllier-Blanchard, très honorablement connue en France et à l'étranger par la confection soignée et le parfait achèvement de ses produits, M. Nouvelle a pensé trouver à Paris un champ plus favorable aux études et aux perfectionnements qui, suivant lui, devaient révolutionner l'art de l'arquebuserie.

A commencer par le canon, imitant dans une certaine mesure l'idée précédemment appliquée par M. Pieper, de Liège, il repousse comme vicieux l'ancien procédé d'assemblage des deux tubes et le mode habituel d'ajustement des crochets de fermeture. En conséquence, il prépare d'abord une douille jumelle, faite d'un seul bloc avec les crochets de fermeture, et forme ainsi le tonnerre de l'arme; puis il visse séparément sur cette douille les deux tubes à peu près mis à grosseur, pour compléter le canon double, à sa longueur, ajuste ensuite les bandes et enfin réunit le tout en le soudant au cuivre; l'intérieur et l'extérieur sont finis par les procédés ordinaires. Cette combinaison offre assurément les mêmes avantages que celle de M. Pieper, au seul point de vue de la solidité des crochets qui sont pris dans le canon lui-même au lieu d'être placés d'une façon plus ou moins parfaite; mais il ne semble pas en résulter de véritables bénéfices quant à la simplicité, la facilité de fabrication ou le remplacement éventuel d'un des tubes comme le peut faire M. Pieper.

Relativement au mode de construction de l'arme elle-même, M. Nouvelle a fait des études très nombreuses dont il présente les résultats en 1889. Le système auquel il paraît s'être arrêté en dernier lieu est un fusil « hammerless », dont l'ouverture et l'armement s'opèrent par un mouvement en avant et de haut en bas d'un puissant levier recouvrant le pontet de sous-garde. Le fusil bascule alors à la façon ordinaire, et les cartouches peuvent être rejetées par un éjecteur automatique, applicable à volonté. Le mécanisme de percussion est monté sur la pièce de sous-garde et peut être condamné par une sûreté, de disposition spéciale.

Un point sur lequel M. Nouvelle a attiré l'attention du Jury est l'application faite par lui, dans de grandes proportions, des procédés mécaniques à la confection de ses armes. Nous voyons en effet des pièces préparées mécaniquement avec une grande perfection, eu égard à leur difficulté particulière d'exécution. Cette application ne nous laisse certainement pas indifférent et nous pensons qu'il peut être fait, même à Paris, emploi d'outils perfectionnés pour les travaux d'arquebuserie; toutefois nous croyons qu'il est difficile d'établir une fabrication exclusivement mécanique, en raison de la variété extrême des modèles exigés par une clientèle aussi spéciale que celle des chasseurs, et l'impossibilité de leur imposer un type unique qui pourrait être fait mécaniquement.

MM. Pirlot et Frésart, Liège (Belgique). — La maison Pirlot et Frésart est une des plus anciennes de la ville de Liège et étend sa fabrication aux armes de toutes sortes; elle a notamment créé le revolver du système Chamelot-Delvigne qui a été le type de revolver adopté par le Gouvernement français sous le nom de *revolver modèle 1873*. Elle présente en 1889 des armes de commerce, en même temps que des armes de luxe, toutes dans des conditions avantageuses de prix et d'exécution.

Poudrerie royale, Coopal et Cie, à Wetteren (Belgique). — Cet établissement, très important, a, en Belgique, une très grande réputation, et les poudres qu'il livre à la consommation, notamment pour le tir à balle, sont justement renommées. La poudrerie de Wetteren a fait même, à une certaine époque, des livraisons importantes à la marine française.

Protectorat de l'Annam et du Tonkin. — Collection d'armes indigènes intéressantes, surtout au point de vue ethnographique.

M. Riéger (Henry), Paris (France). — M. Riéger est, depuis 1880, seul successeur et seul directeur de la célèbre maison Lefaucheux, dont le créateur a donné son nom au fusil à bascule. C'est certainement à l'invention de Lefaucheux qu'il faut faire remonter les perfectionnements les plus importants des armes à feu modernes.

M. Riéger a cherché à prouver en 1889 que la maison n'avait pas décliné entre ses mains sous le rapport des innovations.

A côté d'armes des modèles ordinaires et d'exécution satisfaisante, il nous montre notamment : un fusil « hammerless » à 2 coups, de son système, et dont le mécanisme de percussion est réduit à un très petit nombre de pièces; à ce fusil est appliqué un éjecteur automatique disposé dans les crochets mêmes du canon.

Un fusil à trois coups « hammerless », également;

Une carabine de salon, à bloc, dont les diverses pièces se démontent à la main;

Un fusil à canons fixes superposés s'ouvrant par le déplacement d'un bloc oscillant, dans le genre Martini, mais latéralement.

Cette dernière arme, lorsqu'elle aura reçu les améliorations de détail qui peuvent manquer à un premier modèle, constituera en arquebuserie un progrès très appréciable.

Indépendamment des armes de chasse qui forment la matière principale de sa fabrication, M. Riéger présentait deux modèles d'armes à répétition : l'un, du système Daudeteau, avec verrou hélicoïdal, permet, lorsque le fonctionnement s'opère sans difficulté, de tirer rapidement un grand nombre de coups; l'autre, du système de MM. de Kévilly et Riéger, est muni d'une fermeture à bloc combinée avec les organes de la répétition.

MM. Roblin et fils, Paris (France). — M. Roblin s'est acquis par un exercice de plus

de trente années dans sa profession une juste renommée. Il est l'un des rares arquebusiers de Paris qui conserve et dirige réellement un atelier de véritable fabrication et c'est victorieusement qu'il lutte contre la concurrence étrangère à force de soins et de conscience dans ses travaux. Les armes qu'il expose en 1889 peuvent soutenir la comparaison avec les meilleures, de quelque provenance qu'elles soient. Auteur de diverses inventions, il présente notamment un fusil « hammerless » d'excellente apparence et d'ingénieuse disposition. Ce fusil ne nécessite pas, comme la plupart des « hammerless », une bascule apparente complètement en fer: elle peut être recouverte de bois et sa disposition n'exige pas la séparation du devant de la crosse lorsqu'on doit démonter l'arme.

MM. Rouchouse (J.) et Cie, Saint-Étienne (France). — Successeurs de la maison fondée par M. Escoffier, ex-entrepreneur de la Manufacture nationale d'armes de guerre, continuée ensuite par M. Juste (J.), MM. Rouchouse et Cie exposent une série d'armes de bonne fabrication et quelques-unes d'un grand luxe de décoration. Comme article nouveau, nous citerons un pistolet de poche à répétition, de petit calibre et de proportions réduites, dénommé *le merveilleux,* dont la puissance comme arme est limitée, mais dont le fonctionnement est assez original.

MM. Scott (W. et C.) and sons, Birmingham (Grande-Bretagne). — MM. Scott (W. et C.) and sons ont acquis en Angleterre, en Amérique et même en France, une réputation justifiée par l'excellente qualité de leurs armes. Un bon nombre d'armuriers du Royaume-Uni vendent sous leur nom des fusils entièrement fabriqués par la maison Scott and sons, dont la production principale a son débouché dans le commerce de gros en Angleterre et à l'étranger. Ces Messieurs présentent en 1889 plusieurs modèles de leur création, parmi lesquels nous citerons avec éloge un fusil « hammerless » avec mécanisme dans la poignée, sur platines indépendantes et indicateurs en cristal permettant de juger de l'extérieur la position du chien à l'armée ou à l'abattu; ce fusil est muni d'un éjecteur automatique. Indépendamment de cette arme qui se présente dans son entier, nous signalerons divers perfectionnements dus à la maison Scott and sons, et d'application courante, notamment dans la disposition des leviers d'ouverture sur le dessus de l'arme (*top-levers*), et les attaches dans le prolongement des bandes supérieures, *triplex lever grip,* etc.

MM. Smith et Wesson (États-Unis). — Si, à l'origine, le mot de *revolver* appelait immédiatement à l'esprit le nom du colonel Colt, il ne saurait être aujourd'hui question de revolvers de choix pouvant, au besoin, servir d'armes de grande précision, sans que le système Smith et Wesson ne soit l'un des premiers cités. Les revolvers de cette manufacture sont certainement sans rivaux, comme commodité de chargement et d'extraction des cartouches. Une disposition toute spéciale assure dans ces revolvers l'immobilité du barillet au moment du feu et leur donne ainsi une justesse de tir qui

n'est surpassée dans aucune autre arme. Les formes en ont été calculées de la façon la plus judicieuse et l'en-main est irréprochable, mais ces revolvers doivent surtout leur supériorité à leur excellente fabrication. (Le modèle Smith et Wesson a été adopté par l'armée russe et par l'armée italienne.)

La manufacture Smith et Wesson peut être citée comme le modèle du genre pour la perfection des procédés mécaniques.

Nulle part des résultats plus parfaits n'ont été obtenus avec des machines-outils; aussi l'interchangeabilité des pièces des différents types de pistolets est-elle mathématiquement assurée. La grande quantité d'armes produites permet, par l'amortissement du matériel, de donner les armes et les pièces détachées à un prix extraordinairement réduit, si l'on considère la qualité du travail.

Nous citerons comme très intéressant le nouveau modèle Smith et Wesson hammerless avec sûreté mettant à l'abri de toute décharge accidentelle.

Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles, Anderlecht (Belgique). — La Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles (ancien établissement Fusnot et Cie) occupe en Belgique la première place dans l'industrie des munitions de guerre et de chasse. Elle est soumise, en 1889, au double examen des classes 38 (chasse) et 66 (guerre).

Au point de vue particulier de la classe 38, ses produits se recommandent par leur bonne et régulière fabrication, ainsi que par la modicité des prix auxquels ils peuvent être livrés. En dehors du marché belge, la Société anonyme a ses débouchés les plus importants en Allemagne et aussi en France où elle a fondé deux succursales : une à Vincennes, près Paris, l'autre à Saint-Étienne.

Union metallic cartridge C° (États-Unis). — Bien que l'un des grands établissements industriels d'Amérique dans cette spécialité, l'Union metallic cartridge C° n'a malheureusement pas présenté en 1889 les échantillons de ses produits comme ils méritaient de l'être.

C'est beaucoup plus sur la réputation qu'elle s'est justement acquise en Amérique, en Europe, et jusqu'en France, que sur son exposition même, que le Jury a jugé les mérites de cette manufacture.

Il est intéressant de faire remarquer que c'est des usines de l'Union metallic cartridge que sont sorties les premières cartouches entièrement métalliques qui aient été employées à la guerre (guerre de la Sécession).

MM. Webley (P.) and sons (Grande-Bretagne). — MM. Webley (P.) and Sons, fabricants d'armes de toutes sortes à Birmingham, n'ont exclusivement exposé en 1889 que leur revolver nouveau modèle, adopté par le Gouvernement anglais. Cette arme est très bien établie et répond certainement à toutes les exigences, au point de vue de la sim-

IMPRIMERIE NATIONALE.

plicité, de la solidité et de l'efficacité du service. La maison Webley a, du reste, depuis longtemps fait de la fabrique du revolver un de ses principaux objectifs. Les modèles très connus et répandus aujourd'hui en imitations plus ou moins fidèles, sous le nom de *constabulary, bull-dog,* etc., ont été originairement créés par la maison Webley.

M. Weil (E.), Paris. — M. Weil se signale à l'attention du Jury par la bonne fabrication de ses armes et un nouveau système d'ouverture à pression sur le dessus de la poignée de l'arme, offrant comme commodité et sécurité des avantages qui n'avaient pas encore été réalisés dans les mécanismes analogues. M. Weil est également l'inventeur d'un dispositif de clavetage vertical dans le prolongement de la bande supérieure des canons, clavetage qui semble très efficace pour la consolidation de la fermeture.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Amady Natago (Sénégal). — Armurier forgeron, indigène.

M. Amar Saleum (Sénégal). — Travail indigène intéressant.

Arsenal du Gouvernement (République Argentine). — Échantillons de fusils Remington avec sabres-baïonnettes aussi bien exécutés qu'aux États-Unis, et qui n'ont pu être produits que grâce à un outillage perfectionné.

Banco Nacional Ultramarino (Portugal). — Collections et échantillons fort intéressants d'armes indigènes des diverses colonies portugaises.

M. Block, Saint-Étienne (France). — Ce commerçant se recommande par l'extension qu'il a donnée, à Saint-Étienne, à la fabrication d'armes dont Liège et la Suisse avaient autrefois le monopole sur le marché français, telles que les carabines de salon et aussi les carabines de tir, genre Martini et autres.

Grâce au concours d'outils mécaniques, il a pu produire pour les sociétés de tir des armes à prix très réduits. Il présente, en 1889, un nouveau modèle de fusil à répétition de petit calibre, se rapprochant du modèle français.

MM. Brazier (Joseph) and sons (Grande-Bretagne). — M. Brazier est un fabricant de platines de fusil, dont le nom très anciennement connu est très estimé par les fabricants anglais.

En même temps qu'une collection très intéressante montrant les différentes transformations de la platine à percussion, il expose comme nouveauté un compteur à gibier, qu'il fabrique d'après l'invention de sir Rolph Payne Galwey et William Mansfield,

qui rappelle un peu les marques qui se placent dans le cadre des billards. Heureux le pays où l'on a besoin de munir les fusils d'un compteur à gibier!

M. Brun-Latrige, Saint-Étienne (France). — M. Brun-Latrige exposait en 1889 une quantité considérable d'armes témoignant mieux de l'importance commerciale de sa maison que du caractère original et personnel de sa fabrication.

Nous citerons cependant comme nouveauté intéressante dans l'exposition de M. Brun-Latrige un système de fusil «hammerless», de construction assez simple et dont le mécanisme se prêterait au besoin à la transformation d'armes du modèle ordinaire en «hammerless».

M. Chesnay (Annam-Tonkin). — M. Chesnay a réuni dans notre nouvelle colonie divers modèles d'armes de combat et d'apparat qui sont fort intéressantes.

M. Chobert, Paris (France). — M. Chobert a donné en peu de temps à la maison nouvellement fondée qu'il dirige à Paris, rue Lafayette, une réelle importance commerciale.

A côté d'armes de chasse des derniers modèles et de bonne fabrication, il expose quelques armes blanches d'un genre créé par lui : poignards, cannes armées, etc., et aussi quelques échantillons d'armes miniatures, petites merveilles de patience, dont M. Isaac, son contremaître, est l'auteur. M. Chobert a de plus sinon fondé, du moins remis en vogue à Paris, l'industrie de la petite artillerie de plaisance. Ses modèles pour bateaux de plaisance, villas, etc., sont très jolis, très bien exécutés et attiraient tous les regards. C'est un de ses petits canons qui, du haut de la deuxième plate-forme de la tour Eiffel, annonçait chaque jour les heures d'ouverture et de fermeture de l'Exposition.

MM. Cogswell Harrisson et Harrisson (E.) and C°, Londres (Grande-Bretagne). — MM. Cogswell et Harrisson présentent des fusils de bonne fabrication et notamment un fusil «hammerless» à éjecteur, de création récente, dont certaines dispositions sont avantageuses en raison de leur simplicité. A citer aussi un ingénieux appareil lançant des disques en terre cuite et construit par MM. Cogswell et Harrisson pour remplacer les ball-traps à boules de verre.

Comité central du Sénégal (Sénégal). — Exposition intéressante d'armes indigènes et d'armes importées à l'usage des habitants de la colonie.

Comité central, service des affaires indigènes de la Nouvelle-Calédonie (Colonies). — Exposition d'armes indigènes, arcs, flèches et casse-têtes.

M. Contour, Paris (France). — Reproductions et reconstitutions d'armures an-

ciennes. Ces armures reconstituées ont tout particulièrement servi à la décoration de la porte de la classe 38 donnant sur la grande galerie de 30 mètres.

M. Coutollau, Angers (France). — Dirige une très bonne maison d'arquebuserie en province et se recommande par le soin avec lequel les fusils qu'il présente à l'Exposition ont été faits.

M. Dimba War (Sénégal). — Armes des noirs de l'intérieur.

M. Doc Phu Phong (Cochinchine). — Armes indigènes.

Exposition collective du Gouvernement tunisien (Tunisie). — Trophées d'armes parmi lesquelles on peut remarquer des fusils et des pistolets à garnitures d'argent d'ornementation originale.

M. Fayard, Saint-Étienne (France). — M. Fayard expose une collection d'armes intéressante. Son nom est très connu dans les sociétés de tir de France par les succès remportés par les fusils à canons lisses qu'il fabrique spécialement pour le tir de la balle sphérique; grâce à l'ingénieuse préparation des projectiles, il arrive à obtenir de ces armes des résultats inconnus jusqu'alors pour les fusils non rayés. Indépendamment de cette branche un peu spéciale, M. Fayard s'occupe également d'armes courantes, et les échantillons de sa fabrication montrent le rang honorable qu'il occupe dans l'industrie stéphanoise.

M. Fonson (Auguste), Bruxelles (Belgique). — Au milieu d'une installation très importante des modèles se rattachant à la passementerie, à l'équipement et aux costumes militaires, la maison Fonson présente une collection remarquable d'armes blanches, riches et ordinaires, destinées aux officiers des armées belges et étrangères. Les montures de ces armes sont très soignées à tous égards, mais les lames sont de provenance allemande.

M. Gaumerais, Le Mans (France). — M. Gaumerais présente en 1889 un petit nombre d'armes, mais toutes très soigneusement établies. Le Jury, en le désignant pour une médaille d'argent, a voulu reconnaître les sacrifices qu'il a faits pour triompher des difficultés de la fabrication en province, et aussi pour former depuis longtemps des ouvriers qui ont pu très honorablement travailler, en le quittant, dans les ateliers parisiens.

MM. Grivollat père et fils, Saint-Étienne (France). — MM. Grivollat père et fils ont une exposition très intéressante par le bas prix auquel ils produisent des armes de tous

genres, susceptibles pourtant de rendre de très bons services. Ils ont particulièrement conservé la spécialité des pistolets de poche ou autres, à un et à deux coups, dont Saint-Étienne a fait jadis des quantités considérables. Cette industrie des armes à bon marché mérite d'être encouragée dans un centre manufacturier comme Saint-Étienne, en raison de la facilité qu'elle donne au recrutement des ouvriers.

M. Guyot (N.), Paris (France). — M. Guyot, qui expose pour la première fois à Paris, s'est acquis depuis peu d'années une réputation justifiée par le succès avec lequel il a su imiter les fusils anglais, dont il choisissait d'ailleurs les meilleurs modèles pour les reproduire à des prix raisonnables.

Parmi les armes qu'il exposait en 1889, il y a lieu de citer avec éloges un fusil « hammerless » d'un joli travail de ciselure.

M. Ibrahim N'diaje (Sénégal). — Travail indigène.

MM. Javelle-Magand frères (Saint-Étienne). — MM. Javelle-Magand frères dirigent une fabrique de canons de fusils dont l'origine remonte à 1830. Ils présentent en 1889 une collection de leurs produits, remarquable aussi bien pour la forge des canons en damas que pour les soins avec lesquels sont établis et achevés les canons doubles en damas et en acier fondu.

M. Kynoch (J.) et Cie (Grande-Bretagne). — Fabrique importante de munitions de toutes sortes et particulièrement d'une douille métallique, en clinquant ou métal mince, réamorçable, dont le prix diffère peu de celui de la douille ordinaire en carton. Cette douille peut rendre de grands services pour les armes de chasse en raison de son insensibilité à l'humidité; les douilles de carton sont, on le sait, d'un emploi parfois difficile par les mauvais temps.

M. Martinier (Denis), Saint-Étienne — Fusils d'une bonne fabrication indiquant une maison sérieuse, travaillant bien et régulièrement, à des conditions avantageuses à la fois comme prix et comme exécution.

MM. Mimart et Blachon, Saint-Étienne (France). — MM. Mimart et Blachon sont les directeurs de l'établissement qui s'intitule : « Manufacture française d'armes de Saint-Étienne ». Malgré une confusion possible résultant du choix de la raison sociale, cet établissement n'a rien de commun avec la Manufacture nationale où se fabriquent les armes de l'État. MM. Mimart et Blachon ont succédé à M. Martinier-Collin et leur maison, grâce à une publicité considérable, a pris dans ces toutes dernières années une grande importance commerciale pour la vente d'armes de toutes sortes et de toute origine.

Parmi les produits plus spécialement fabriqués par eux, MM. Mimart et Blachon attirent particulièrement l'attention sur un nouveau fusil «hammerless» qu'ils ont baptisé l'*Idéal*. Comme son titre, ce fusil ne manque pas d'originalité : la façon dont s'opèrent l'ouverture de l'arme et la tension des appareils de percussion est assez différente du modèle habituel. Derrière le pontet de sous-garde, formé d'une sorte de double anneau, se trouve la pédale d'un levier dont la pression, opérée en fermant la main comme pour serrer la poignée, amène l'abaissement du canon et l'armement des platines; en même temps les détentes paraissent séparément dans le double anneau; elles peuvent être ainsi actionnées successivement par l'index et le médium. Ce serait aller un peu loin que de considérer, avec ses auteurs, le fusil «Idéal» comme le dernier mot, le *nec plus ultra* de l'arquebuserie moderne, car certains détails pourraient en être avantageusement modifiés, mais il est juste de reconnaître que, dans l'ensemble, ses dispositions sont ingénieuses et simples. L'adjonction aux fusils de chasse d'une bretelle dite *automatique* (elle serait plus exactement appelée *bretelle à ressort*) est aussi un perfectionnement hautement prôné par MM. Mimart et Blachon; il consiste à loger dans la crosse une étroite bretelle, se roulant et se déroulant à volonté à la façon des mesures en ruban à ressort. Pour l'emploi assez secondaire auquel il est destiné, ce petit appareil mérite d'être mentionné. Souhaitons que le bruit fait par MM. Mimart et Blachon, autour de leurs nouveaux modèles, provoque un réveil de la faveur du public au profit des fabriques stéphanoises.

M. Morian, Paris (France). — Fusils de bonne fabrication à deux et à trois coups, ces derniers d'un système et d'un genre mis à la mode par feu M. Lainé, prédécesseur de l'exposant. M. Morian appelle en outre l'attention par un perfectionnement apporté par lui à la disposition des doubles verrous de fusils à bascule; cette disposition nouvelle permet de conserver le devant adhérent à la bascule, tout en assurant la facilité du démontage et du remontage, en même temps qu'une bonne assise du verrou, avantages qui d'ordinaire ne sont réalisés que dans les armes avec des devants détachés.

M. Moriceau (Nouvelle-Calédonie). — Trophées d'armes indigènes.

M. Niquet (J.), Liège (Belgique). — Récompensé déjà comme collaborateur de la maison Arnold (M.), à l'Exposition de Paris en 1878, M. Niquet, qui exposait pour son compte à Bruxelles en 1888, présente en 1889 des fusils d'une exécution irréprochable.

M. Noirot (Ernest) [Sénégal]. — Collection d'armes.

MM. Orbea hermanos y Cie, Eibar (Espagne). — La maison Orbea frères a établi à Eibar une usine pour la fabrication mécanique d'armes de toutes sortes; elle expose

uniquement à Paris des revolvers du système américain Smith et Wesson. Elle réalise annuellement une production importante et peut, par la modicité des prix, entrer en concurrence pour cet article même avec les maisons américaines, au Mexique et dans le Sud-Amérique.

M. Paul (G.), Paris (France). — Fusils très convenablement établis pour leur prix; bon début pour cet exposant.

M. Planté (Cambodge). — Collection d'armes de pagodes et d'apparats.

MM. Reilly (E.-M.) and C°, Londres (Grande-Bretagne). — Cette maison expose une collection d'armes de bonne fabrication, parmi lesquelles nous remarquons des fusils «hammerless» à éjecteur, des fusils pour le tir au pigeon et des carabines de chasse à deux coups.

M. Rychner (Henri), Arrau (Suisse). — M. Rychner s'est acquis, en France même, une très honorable réputation pour la confection et la fourniture des armes de tir, soit du système Wetterlin, adopté par la Confédération helvétique, soit du système Martini. Un grand nombre de sociétés de tir françaises se servent de carabines sortant de ses mains. Tout récemment, il a été un des premiers à construire, pour amateurs, les armes de petit calibre tirant des balles à enveloppe de métal dur, cuivre, maillechort ou acier.

M. Schlussel (Gabon-Congo). — Armes indigènes de collection.

Service local (Gabon-Congo). — Armes indigènes de collection.

Société de tir d'Alger (Algérie). — Le Jury a été frappé des efforts faits par la Société de tir d'Alger pour la propagation du goût du tir, par les services qu'elle a rendus pour faciliter l'exercice des troupes et, en même temps, par la bonne organisation de son stand.

Société franco-italienne, Milan (Italie). — Cette Société, fondée en 1883 comme succursale de la Société française de munitions, de Paris, s'est peu à peu constituée en établissement séparé par suite de l'augmentation des droits d'entrée en Italie. Elle peut désormais être considérée comme un établissement industriel italien, appelé par la suite à un certain avenir.

M. Teinturier, Paris (France). — M. Teinturier fabrique sans exception tous les articles de chasse en cuir et en filet. Il a fait faire dans ces dernières années de grands

progrès à ce genre d'industrie, et il a certainement réussi à retenir à Paris, de la part des armuriers en vogue, toutes les commandes qui prenaient autrefois le chemin de l'Angleterre pour les boîtes à fusils en cuir de sellerie fine, ainsi que pour les articles en toile tannée et caoutchoutée. A titre de modèle nouveau, il présente, en 1889, un nouveau modèle de filet de carnier, à séparation intérieure pour diviser le gibier par espèce, et une boîte à fusil à une seule couture.

On est parfois tenté de considérer l'enveloppe de l'arme comme un accessoire sans importance; tel n'est pas absolument notre avis : nous pensons qu'un beau fusil mérite, pour le protéger, un solide étui, en même temps qu'une enveloppe élégante et de bonne apparence qui le fasse valoir. Sous ce rapport, les boîtes et fourreaux de M. Teinturier peuvent satisfaire les plus difficiles.

M. Van Lerberghe (Hubert) [Belgique]. — Reproduction d'armes anciennes. Armures de théâtre et de panoplies fort bien présentées et de bonne exécution.

M. Van Maele (Jean), Bruxelles (Belgique). — Fusils de bonne confection et de bonne tournure, bien qu'un peu dépourvus de cachet personnel.

M. Voytier, Saint-Étienne (France). — A côté d'une collection assez nombreuse d'armes anciennes, plus propres à servir à l'histoire de l'arquebuserie qu'à faire valoir ses qualités de fabricant, M. Voytier présente cependant des armes de son travail courant et qui sont convenablement établies relativement à leur prix. M. Voytier se flatte d'avoir été l'un des promoteurs, à Saint-Étienne, de la fabrication du revolver dont la production était précédemment le monopole de l'Angleterre, des États-Unis et de la Belgique. A titre d'essai intéressant, il présente également au Jury des échantillons de damas pour lames de poignards, sabres de ou d'épées.

M. Vuylsteke-Knokaert (Henri), Malines (Belgique). — Ce fabricant a fait de la construction des arcs et flèches, pour sociétés et amateurs de tir à l'arc, une spécialité en même temps qu'une entreprise industrielle importante.

L'habileté avec laquelle il sait préparer les bois de ses arcs, les procédés qu'il emploie pour augmenter leur dureté et leur élasticité, et leur conserver ainsi toutes les qualités nécessaires, ont vivement intéressé le Jury.

M. Yamar-M'Bodj (Sénégal). — Échantillon de travail d'armurier indigène.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Amstad (J.) (Suisse). — Arbalètes.

M. Areski (Algérie). — Travail de décoration en damasquine.

Arsenal de guerre de Rio-de-Janeiro (Brésil). — Collection des armes en service de l'armée et de la marine brésiliennes; ces armes sont de fabrication belge.

Arsenal royal (Grèce). — Échantillons d'armes et de projectiles.

M. Aumont (Sénégal). — Armes de commerce intérieur.

M. Bakiri (Sénégal). — Travail indigène.

MM. Barbier et Cie (France). — Projectiles, système Jouvet, pour tir réduit dans les armes de guerre. Ces projectiles portent leur amorce, et il peut en être fait aisément usage dans toutes les armes actuellement en service, moyennant l'emploi d'une douille obturatrice portant un percuteur *ad hoc*. D'après ce système, une économie de dépense et une diminution de bruit paraissent réalisables.

M. Bariloussoff (G.) [Russie]. — Armes circassiennes décorées.

M. Belorgey (France). — Fabrique d'accessoires de chasse en tous genres, bois et métal, nouveaux modèles perfectionnés de sertisseurs à cartouches.

MM. Clar et Torrès (Chili). — Fabrique de plomb de chasse et de projectiles, intéressante à signaler dans un pays où les produits de ce genre étaient généralement importés.

M. Darmon (Jacob) [Algérie]. — Armes arabes.

M. Dumonthier, Liancourt (France). — Fabrique de revolvers et de cannes-fusils, de modèles créés par l'exposant. Ce dernier article a pris depuis quelques années une grande extension, moins pour le commerce intérieur, puisqu'il s'agit d'une arme prohibée par les règlements de police, que pour le commerce d'exportation. Au milieu des objets de ce genre, fabriqués sans contrôle, et dans des conditions le plus souvent dangereuses, les cannes-fusils de M. Dumonthier se distinguent par leur solidité et leur bonne construction.

M. Fayolle, Saint-Étienne (France). — Armes de chasse, avantageuses comme prix de fabrication.

M. Gros (Félix) [Sénégal]. — Armes indigènes de collection.

Mme Flobert, Paris (France). — Armes de salon d'un système aujourd'hui univer-

sellement répandu; malheureusement la fabrication en est, depuis longtemps, presque localisée en Belgique.

MM. Gavard et Boitel (France). — Cartouches métalliques réamorçables, à douille d'acier extensible et rétractile, pouvant servir indéfiniment. Système spécial pour tir réduit avec projectiles portant leur amorce et leur charge, dits *balles-cartouches*.

M. Gaza (Alfredo), Barcelone (Espagne). — Armes blanches pour équipement militaire, officiers et fonctionnaires. Ces armes, pour la plupart de modèles très gracieux, sont montées avec des lames de Tolède.

M. Geiger (France). — Au milieu d'une exposition très remarquable comme costumes et accoutrements de chasseurs à courre, la maison Geiger présentait seulement quelques objets intéressant réellement la classe 38 ; ses carniers et ses cartouchières sont de forme élégante et de bonne fabrication.

MM. Götschi et Bouyer, Paris (France). — Colliers de chiens en tous genres.

M. Guiraud (Sénégal). — Collection d'armes de l'intérieur.

M. Laugé (Sénégal). — Collection d'armes de l'intérieur.

M. Ledoux (J.-F.) [France]. — Fouets de chasse.

M. Lejeune (W.-W.) [Russie]. — Fusil et carabine de chasse.

Mme Lemaire (Perse). — Armes blanches du pays en damas avec décorations de damasquine et d'incrustation; les plus intéressantes sont anciennes.

Manufacture royale d'armes (Serbie). — Échantillons de la fabrication.

M. Morin, Paris (France). — Articles de chasse en cuir et filet, carniers-cartouchières, etc.

M. Nguyen Van Dzung (Annam-Tonkin). — Armes indigènes.

Mme Pecqueur. — Collection d'armes de nègres et de types d'armes européennes destinées et admises au commerce intérieur.

M. Perret, Paris (France). — Boîtes d'armes et accessoires de chasse.

Poudrerie hellénique (Grèce). — Échantillons de douilles métalliques et de projectiles.

M. Ronchard-Fleury, Saint-Étienne (France). — Canons de fusil en damas.

M. Rouzaud (Sénégal). — Armes d'indigènes.

M. Rubé, Amiens (France). — Fusils de chasse.

M. Ruiz-Angel, Oran (Algérie). — Canne-fusil à répétition d'un modèle très ingénieux.

M. Souzy, Paris (France). — Armes blanches de combat et d'escrime, masques et gants d'escrime.

M. Sparre, Paris (France). — Cartouches d'un modèle particulier à l'exposant, armes de son système.

MM. Standard-Target and C° (États-Unis). — Appareil destiné à lancer des disques en terre cuite et à remplacer les ball-traps à boule de verre.

M. Tramont, Tulle (France). — Système de fusil de chasse à deux coups, à canon fixe, et modèle de fusil à un coup à répétition.

M. Triballat, Paris (France). — Accessoires de chasse.

M. Turbiaux, Paris (France). — Armes dites *protectors;* revolvers d'un nouveau genre, dont le barillet, au lieu de tourner sur un axe parallèle à celui du canon, tourne sur un axe qui lui est perpendiculaire. L'arme est ainsi toute plate et se porte facilement dans la poche. L'exposition de M. Turbiaux était surtout remarquable par le soin et la perfection avec lesquels étaient faits ses «protectors», qui se fabriquent de toutes pièces à peu près mécaniquement.

M. Wollschlegel (Suisse). — Carabines et pistolets de tir.

MENTIONS HONORABLES.

Armes de l'île de Java	Colonies néerlandaises.
Bailey-Farrell et Cie	États-Unis.
Ballesteros (Francisco)	Mexique.
Barbouchi	Tunisie.
Bertrand	France.

Chérif Ben Hadj, de Tebessa	Algérie.
Commission de l'État de Zulia	Vénézuéla.
Constantin-Jeannouli	Grèce.
Couturier	France.
Decoeur (Tahiti)	Colonies.
Desflaches	France.
Didachopoulos (H.)	Grèce.
El Hadj Mohamed	Algérie.
Gambey (Nouvelle-Calédonie)	Colonies.
Giamalakis (Lyssandre)	Grèce.
Gillotte	Algérie.
Gouvernement de Prétoria	République Sud-Africaine.
Gouvernement du Paraguay	Paraguay.
Hamadou Boubakar (Sénégal)	Colonies.
Hypataios	Grèce.
Isaac et Moïse	Égypte.
Joca Jonicks	Serbie.
Juarez (Juan-J.)	Mexique.
Mohamadou Thiam (Sénégal)	Colonies.
M'Hamed el Haoussin ben Maamar	Algérie.
M'Hamed Naït M'Hamed Saïd	Algérie.
Mohamed ben Taïeb ben Kouïder	Algérie.
Mokthar (Sénégal)	Colonies.
Oeconomopoulo (C.)	Grèce.
Oliveira et Cie	Portugal.
Ouchkowa (E.-J.)	Russie.
Pelivanovitch	Serbie.
Picot	Algérie.
Ristitch	Serbie.
Rolland	Algérie.
Saïd ben Mohamed trab	Algérie.
Saïd ou Braham	Algérie.
Service local (Tahiti)	Colonies.
Valdespino (P.-A.)	Mexique.
Vienot (M.) [Tahiti]	Colonies.
Vlassopoulo (P.-D.)	Grèce.

RÉCOMPENSES DE COLLABORATEURS.

Le Jury de la classe 38 s'est, nous l'avons dit, préoccupé de récompenser les collaborateurs dont le concours «industriel» lui a été signalé par les exposants eux-mêmes en même temps que la durée de leurs services dans le même établissement. A ces titres divers, ont été attribuées les récompenses suivantes:

MÉDAILLES D'OR.

Calamel, de la Société française de munitions..... France.
Henry (A.), de la maison Gastinne-Renette..... France.
Peyrol, de la maison Fauré-Le Page..... France.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Baudouin, de la Société française de munitions..... France.
Bélier (C.), de la maison Roblin et fils..... France.
Belot, de la maison Riéger..... France.
Bonneau (P.), de la maison Géerinckx..... France.
Brun, collaborateur des exposants de Paris..... France.
Chartier, de la canonnerie Léopold Bernard..... France.
Collard (E.), de la maison Ronchard-Cizeron..... France.
Crahay, de la maison Fauré-Le Page..... France.
Dammouse, de la maison Fauré-Le Page..... France.
Dessart (J.), de la maison J. Ancion et Cie..... Belgique.
Domay (A.), de la maison Vve M. Arnold..... Belgique.
Duculty, de la maison Riéger..... France.
Eubet, de la maison Colt's fire arms Co..... États-Unis.
Faure, collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Faverjon, de la maison Ronchard-Cizeron..... France.
Fayolas, de la Société française de munitions..... France.
Gachet, de la maison Verney-Carron frères..... France.
Gilot, de la maison Lochet et Debertrand..... France.
Gruny, de la Société française de munitions..... France.
Guyot, de la maison N. Guyot..... France.
Hedeline, de la canonnerie Léopold Bernard..... France.
Hoone (Hubert), de la maison Bertrand et fils..... Belgique.
Houilliez, de la Société française de munitions..... France.
Javelle, collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Laiuppa, de la maison Brun..... France.
Lavialle fils, de la maison Gastinne-Renette..... France.
Lavialle père, collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Leduc, collaborateur des exposants de Paris..... France.
Lemal (V.), de la maison Heuse-Lemoine..... Belgique.
Lochet (G.), de la maison Lochet-Habran..... Belgique.
Malherbe, de la Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles..... Belgique.
Miller (M. et Mme), de la Société de munitions..... France.
Murat, collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Offrey, collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Peignelin, de la maison Nouvelle..... France.
Pellegrin (C.), de la maison Murat-Cizeron..... France.

Ramu, de la Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles ..... Belgique.
Varenne (J.), de la maison Ronchard-Cizeron ..... France.
Vital-Girodet, de la maison Gaucher-Bergeron ..... France.
Weiss (M. et Mme), de la Société française de munitions ..... France.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Avaud, de la maison Nouvelle ..... France.
Avignon (E.), de la maison Gaumerais ..... France.
Baecker (L. de), de la maison Van Maele ..... Belgique.
Berlier (Mme), collaboratrice des exposants de Saint-Étienne ..... France.
Berthéas (M.), collaborateur des exposants de Saint-Étienne ..... France.
Bichon (I.), de la maison Voytier ..... France.
Blandin (I.), de la maison Morian ..... France.
Bréas, de la canonnerie Léopold Bernard ..... France.
Brohet (H.), de la maison Roblin et fils ..... France.
Chauvin, de la maison Fauré-Le Page ..... France.
Cizeron (L.), de la maison Murat-Cizeron ..... France.
Conrard, de la canonnerie Léopold Bernard ..... France.
Coppin (J.-B.), de la maison Verney-Carron frères ..... France.
Cornu, de la maison Fayard ..... France.
Crépet (F.), de la maison Javelle-Magand ..... France.
Descos, de la maison Fayard ..... France.
Deuse, de la maison Niquet ..... Belgique.
Didier (J.-F.), collaborateur des exposants de Saint-Étienne ..... France.
Dufour, de la Société française de munitions ..... France.
Durand, de la maison Rouchouze et Cie ..... France.
Favier, de la maison N. Guyot ..... France.
Foullon, de la maison Niquet ..... Belgique.
Goutelle, de la maison Gaucher-Bergeron ..... France.
Grivollat (Mlle), de la maison Grivollat ..... France.
Guerby, de la maison Riéger ..... France.
Guillaume (Gilles), de la maison Bertrand et fils ..... Belgique.
Herman, de la maison Riéger ..... France.
Herr, de la canonnerie Léopold Bernard ..... France.
Heuse-Boulanger, de la maison Heuse-Lemoine ..... Belgique.
Huchet, de la maison Nouvelle ..... France.
Javelle (J.), de la maison Grivollat ..... France.
Jobé (G.), de la maison Laport et Cie ..... Belgique.
Isaac (L.), de la maison Chobert ..... France.
Kosten, de la maison Niquet ..... Belgique.
Lagrèze (R.), de la maison Fauré-Le Page ..... France.
Leroy (H.), de la maison Laport et Cie ..... Belgique.
Leroy (J.), de la maison Laport et Cie ..... Belgique.
Leroy (P.), de la maison Laport et Cie ..... Belgique.
Lits, de la maison Fonson ..... Belgique.

Lochet (H.), de la maison Lochet-Habran..... Belgique.
Magnier (Frédéric), de la maison Létrange..... France.
Marquet (J.), de la maison Verney-Carron..... France.
Martens (Léon), de la maison Lochet et Debertrand..... France.
Millet, de la Société française de munitions..... France.
Moussy, de la maison Géerinckx..... France.
Murat (P.), de la maison Martinier (Denis)..... France.
Phylis (B.), de la maison Grivollat..... France.
Ponsonnard, de la maison Fayard..... France.
Pramayon (R.), de la maison Ronchard-Cizeron..... France.
Puissant (L.), de la maison Bertrand et fils..... Belgique.
Raick, de la maison Laport et Cie..... Belgique.
Rode, de la maison Gastinne-Renette..... France.
Rouchouse (Joannès), de la maison Rouchouse et Cie..... France.
Rouma (L.), de la maison Bertrand et fils..... Belgique.
Sartre, de la maison Rouchouse et Cie..... France.
Schlegel, de la Société française de munitions..... France.
Servais (N.), de la maison Bertrand et fils..... Belgique.
Troussaud, de la Société française de munitions..... France.
Viard (Mme), de la Société française de munitions..... France.

MENTIONS HONORABLES.

Ballay (J.), de la maison Belorgey..... France.
Brossard (L.), de la maison Verney-Carron frères..... France.
Buisson (C.), collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Cizeron (A.), collaborateur des exposants de Saint-Étienne..... France.
Cognet, de la maison Rouchouze et Cie..... France.
Devesa (A.), de la maison Gaza..... Espagne.
Durand (Joseph), de la maison Nouvelle..... France.
Flament (L.), de la maison Ledoux..... France.
Foulon, de la maison Laport et Cie..... Belgique.
Girodet, de la maison Ronchard-Cizeron..... France.
Hanck (M. et Mme), de la Société française de munitions..... France.
Infer (Charles), de la maison Létrange..... France.
Lardez (A.), de la maison Bélorgey..... France.
Massardier (J.-B.), de la maison Verney-Carron (J.-B.)..... France.
Monami, de la maison Gastinne-Renette..... France.
Moyson, de la maison Gastinne-Renette..... France.
Sauzet, de la maison Martinier (Denis)..... France.
Thomassin, de la Société française de munitions..... France.
Thonus, de la maison Bertrand et fils..... Belgique.
Vila (J.), de la maison Gaza..... Espagne.

ÉTAT ACTUEL DES INDUSTRIES DE LA CLASSE 38.

Les rapports des Expositions universelles doivent, suivant nous, avoir pour objet non seulement d'établir la classification des exposants au point de vue des récompenses et d'indiquer les motifs de cette classification, mais encore de dresser une sorte de bilan des industries diverses telles qu'elles se sont présentées à l'examen des jurys.

Quelque chose d'analogue a été fait, du reste, en 1878, par le rapporteur de la classe 40, devenue aujourd'hui la classe 38, et, dans une certaine mesure, nous prendrons son intéressant travail comme point de départ.

ARMES DE CHASSE.

Les armes à feu de chasse forment la partie la plus importante comme la plus intéressante de la classe 38. Nous les examinerons donc tout d'abord en détaillant les parties principales de leur fabrication.

CANONNERIE.

Les procédés de fabrication des canons n'ont pas subi, depuis 1878, de changement important. Les avis se divisent seulement, pour les armes fines, sur l'emploi des canons forgés en damas ou des canons percés en acier fondu ou matière analogue. La forge a, pour elle, de respectables traditions, et, surtout depuis que s'est généralisé le procédé de forger les canons en un ruban roulé sur une tige servant de calibre, elle permet d'atteindre avec une certitude absolue le maximum de la résistance de la matière employée. L'effort d'extensibilité ou de rupture produit par l'explosion de la poudre agit, en effet, pour un canon roulé et forgé, dans le sens où le ruban de damas (mélange de fer et d'acier) présente le plus de résistance. Malheureusement, la préparation de la « matière à canon », qui est ordinairement un mélange de fer et d'acier au bois, exige des soins particuliers; le forgeage lui-même, qui ne peut se faire qu'à la main, demande la plus grande attention et la plus grande habileté, si l'on veut éviter les *cendrures*, qui sont des taches dans la matière, et les *travers*, qui sont des manques de collage dans les points de contact de la spirale du ruban. Ces défauts sont, disons-le, beaucoup plus désagréables que dangereux et compromettent la « réussite » au point de vue de l'art, mais non la sécurité au point de vue de l'usage.

Les canons en acier percés ont été en usage depuis bien longtemps pour les canons de carabines de tir à un coup, mais ils étaient faits en forte épaisseur d'acier fondu très fin analogue à l'acier pour outils. Cette matière, très susceptible au feu, était,

par cela même, impropre à la confection des canons doubles qui doivent être soudés au cuivre, sinon l'un sur l'autre, au moins sur les crochets de fermeture.

La production de l'acier par les procédés Bessemer, Petin-Gaudet et autres, en permettant d'obtenir un métal beaucoup moins difficile à travailler, et supportant sans inconvénient une température aussi élevée que celle nécessaire à la fusion du cuivre, a rendu possible l'emploi des tubes percés pour la canonnerie d'armes de chasse. Toutefois, pendant un certain temps, la présence assez fréquente de veinages longitudinaux, se découvrant lors de l'achèvement définitif, avait fait délaisser les canons en acier.

Depuis une dizaine d'années seulement, et par suite de l'extension donnée pour les armes de guerre à l'usage exclusif des canons en acier fondu, on est parvenu à produire un métal homogène se prêtant à toutes les exigences. Les aciers Martin, Jacob Holtzer, Whitworth, font d'excellents canons sous tous les rapports et supportent, sans s'altérer, la température nécessaire à la brasure. A la condition de faire, pour éviter les déchets, au moins une épreuve supplémentaire au cours de la fabrication, les canons d'acier présentent sur les canons en damas le bénéfice d'être absolument exempts de «cendrures» ou de «travers» et d'être en outre plus rigides et plus résistants sous la même épaisseur. Au point de vue extérieur, les canons en damas présentent par la mise en couleur l'aspect moucheté des deux métaux qui les composent, tandis que les canons en acier sont de couleur uniforme; il y a dans cette différence une question de goût qui a son intérêt et sur laquelle les avis peuvent être partagés.

En grande majorité, les canons doubles, en damas ou en acier, continuent à être formés de deux tubes juxtaposés à leurs extrémités, munis de pièces appelées *crochets*, par lesquelles les canons se fixent de diverses manières sur les pièces de recul ou *bascules;* puis ces tubes sont garnis de *bandes* qui recouvrent le vide qui existe entre ces tubes, et dont l'une, la *bande de dessus*, sert à guider le rayon visuel pour tirer. Les crochets et la base des tubes ne peuvent être solidement fixés que par la brasure au cuivre; quant aux bandes, elles sont indifféremment soudées au cuivre ou à l'étain. — La soudure au cuivre est d'emploi plus général en France et en Belgique, tandis qu'en Angleterre c'est la soudure à l'étain qui a la préférence pour l'application des bandes.

Nous considérons les deux procédés comme indifférents; ils ne valent à nos yeux que par l'habileté de leur mise en pratique. En effet, si la soudure à l'étain permet d'approcher davantage les tubes de leurs mesures définitives intérieures et extérieures, et de laisser de même les bandes de moindre épaisseur, elle se prête moins bien au redressement des canons lorsqu'il devient nécessaire; elle exige, pour l'étamage des parties qui doivent se joindre, l'emploi d'acide dont il peut rester des traces dans la partie vide des canons, traces qui produisent à la longue des détériorations inattendues; enfin, elle n'est pas d'un bénéfice sérieux pour la solidité des canons, qu'ils soient en damas ou en acier, puisque la partie la plus exposée, celle du tonnerre, doit

IMPRIMERIE NATIONALE.

toujours être, pour la brasure des crochets, soumise à la température de la fusion du cuivre.

La soudure au cuivre, en liant beaucoup plus énergiquement les tubes et les bandes ensemble, se prête au redressement d'inflexions même très accentuées; elle ne laisse subsister dans les parties vides aucune cause d'altération; mais, par contre, elle oblige à garder beaucoup de matière à enlever à l'intérieur et à l'extérieur des tubes, ce qui rend le «finissage» particulièrement difficile.

L'idéal serait certainement de trouver un mode de soudure aussi rapide que celle à l'étain, aussi solide que celle au cuivre, et qui n'exposerait pas les canons à se voiler et à perdre leur dressage; en un mot, la réunion des diverses parties du canon devrait être, à part un léger poli final, la dernière opération à effectuer.

Ce desideratum a évidemment conduit à l'idée, que nous avons vu mettre en pratique par M. Pieper, de monter deux tubes isolés sur une douille jumelle faisant corps avec les crochets, de les réunir au bout par une sorte de double lunette et de fixer sur ces deux parties d'assemblage les bandes de dessus et de dessous.

Ce procédé très ingénieux et très rassurant, au point de vue de la solidité des tubes, laisse pourtant à désirer pour le redressement éventuel des tubes qui, malgré la perfection de l'outillage, pourraient ne pas être parfaitement montés sur la douille jumelle; de plus, ce mode de construction entraîne à une augmentation de poids assez notable.

Le système quelque peu imité du précédent par M. Nouvelle, et qui consiste à visser les tubes isolément sur le tonnerre d'une seule pièce, ajoute encore aux difficultés d'exécution; en outre, comme il ne dispense pas de braser les tubes filetés, nous cherchons, sans l'apercevoir, le bénéfice réalisé. Nous pensons par suite que, pour bien longtemps encore, le mode ordinaire de construction des canons doubles ne sera pas sérieusement modifié.

Le forage dit *choke-bore*, qui consiste à laisser à la bouche des canons l'intérieur un peu plus étroit que dans la partie arrière, est maintenant généralement pratiqué; il donne évidemment des résultats plus certains, quant au groupement des plombs dans un cercle de moindre étendue, que le forage cylindrique.

Ce rapprochement des plombs et la réduction de l'espace couvert ne sont pas cependant toujours désirables pour les tirs de chasse à petites distances; aussi les seuls fusils destinés au tir au pigeon sont-ils ordinairement choke-bored des deux côtés, tandis que les autres le sont ordinairement d'un seul, le canon destiné à tirer le premier restant de diamètre uniforme. Ce procédé de forage «choke-bore» donne, avons-nous dit, un résultat certain, par suite de l'égalité de vitesse qu'il semble établir entre les grains de plomb au sortir de l'arme, mais le réglage du tir à plomb reste toujours beaucoup plus difficile à obtenir, que celui du tir à balle ou projectile unique dans les armes rayées, et, en général, la portée efficace des fusils de chasse continue à être limitée par la grosseur des plombs employés.

SYSTÈMES D'OUVERTURE ET DE FERMETURE. FUSILS À CHIENS ET HAMMERLESS. — ÉJECTEURS. FUSILS DE CHASSE À RÉPÉTITION.

Il ressort de l'examen des armes qui figuraient à l'Exposition de 1889 que, pour les fusils à canons doubles, c'est toujours le système à bascule qui a la préférence, et nous constatons la substitution à peu près générale désormais de la cartouche à percussion centrale à la cartouche à broche.

L'abaissement du canon, qui laisse la culasse tout entière à découvert, se prête en effet avec une commodité sans égale à l'introduction et à l'extraction des cartouches, aussi bien qu'à l'examen continuel et facile de l'intérieur des tubes.

Ce mouvement répété du canon, sur un axe transversal, peut sans doute amener, à la longue, un désajustement des surfaces en contact; mais, dans la variété des systèmes d'accrochement sur les bascules, on en trouve maintenant un grand nombre qui permettent d'assurer une fermeture assez solide et assez durable pour que la fatigue, résultant pour l'arme d'un basculage fréquemment répété, soit notablement atténuée.

Nous remarquons aussi que l'emploi des poudres au bois pyroxylé a conduit à donner aux bascules des fusils une épaisseur et, par suite, une solidité beaucoup plus grandes qu'autrefois.

Divers modèles de fusils à canons fixes et à culasse mobile ont été faits sans doute, avec succès: nous avons notamment cité le fusil de M. Darne; mais leur adoption par la masse des chasseurs et des fabricants semble encore éloignée.

Une modification plus probable consistera à supprimer dans un temps donné les appareils extérieurs de percussion, c'est-à-dire à faire des fusils « hammerless » ou sans chiens visibles.

Les fusils sans chiens ne sont pas du reste une nouveauté, et encore moins une nouveauté d'origine anglaise, comme on serait trop disposé à le faire croire.

Les premiers fusils se chargeant par la culasse qui aient été faits, après l'adoption des poudres fulminantes et des capsules de cuivre, sont les fusils français de Pauly et Robert, qui n'avaient pas de chiens apparents. En 1847, Loron, arquebusier à Versailles, construisait couramment des fusils sans chiens, de son invention, réunissant tout ce qu'on a pu depuis faire valoir dans les armes actuelles: ouverture et armement des platines par l'action d'un levier s'appliquant sur la sous-garde, cartouche à percussion centrale, extracteur automatique et indicateur de chargement.

Il n'eût fallu au fusil Loron que des cartouches aussi parfaites que celles d'aujourd'hui, et une disposition un peu plus favorable de résistance et de fonctionnement des pièces pour que le fusil « hammerless » se répandît aussi facilement que les fusils à chiens avec cartouche à broche.

Les perfectionnements des fusils « hammerless » actuels en rendent désormais l'usage

très facile. Les pièces composant l'appareil de percussion sont, dans certains modèles, d'une solidité et d'une durabilité supérieures à celles des platines ordinaires, et l'absence de chiens apparents supprime assurément les accidents sans nombre, d'arme ou de personne, dont ces organes extérieurs étaient la cause.

Il faut néanmoins reconnaître que la surveillance des chasseurs jeunes ou imprudents, armés de fusils « hammerless », est moins facile pour leurs compagnons que s'ils portaient des fusils à chiens ordinaires. Cette question de préservation mutuelle restera peut-être l'obstacle le plus sérieux à l'adoption générale, plus ou moins prochaine, du fusil sans chiens.

L'emploi de la cartouche à percussion centrale pour armes de guerre à un coup a nécessité l'application d'extracteurs rejetant au dehors la cartouche tirée. Le même résultat devait être cherché pour l'arme de chasse à deux coups; toutefois la nécessité de conserver immobile la cartouche restée chargée, alors que l'étui vide serait seul expulsé, exigeait des dispositions plus difficiles à réaliser. Un des premiers mécanismes satisfaisants sous ce rapport est sans contredit l'éjecteur de M. Greener. D'autres l'ont depuis plus ou moins heureusement imité, et les amateurs peuvent aujourd'hui choisir entre un certain nombre de dispositifs également efficaces. Toutefois, l'adjonction d'éjecteurs automatiques aux fusils de chasse, tels qu'ils existent actuellement, peut être considérée comme une complication coûteuse, que le résultat obtenu ne justifie pas absolument. Le placement, entre les canons, d'une tige aussi forte que celle d'un tire-cartouche double est une opération délicate et qui, mal réussie, compromet sérieusement la solidité du canon; le mécanisme même de l'éjecteur, s'il n'ajoute pas à l'arme un poids sans utilité, oblige au moins à donner aux bascules un développement désagréable à l'œil, à augmenter à l'excès la course du canon s'abaissant, et surtout à laisser aux charnières de bascule une liberté fâcheuse, sans laquelle la tension ou la mise en œuvre des ressorts d'éjection causerait une fatigue désagréable à la main.

Au surplus, le temps perdu à sortir à la main une douille, déjà déplacée par l'extracteur ordinaire, est beaucoup moindre que celui qu'il faut consacrer à la prise et au placement d'une nouvelle cartouche.

Les éjecteurs actuels sont donc pour nous des appareils délicats dont l'application, fort difficile, ne peut être faite qu'aux armes d'un prix relativement élevé.

Nous signalerons en 1889 l'apparition des fusils à répétition avec cartouches à plomb pour l'usage de la chasse. La maison Winchester fabrique cette sorte d'armes depuis quelques années seulement et un grand nombre en sont déjà en usage en Amérique. Le mécanisme, avons-nous dit dans l'article spécial consacré à cet exposant, est d'une facilité d'usage extraordinaire et les coups peuvent, entre des mains exercées, se succéder avec une extrême rapidité. Le fusil de chasse à répétition est donc devenu aussi pratique que la carabine à magasin de la même fabrique. Toutefois, l'arme n'est encore construite que dans des proportions de poids un peu excessives pour une arme à un seul canon, et avec un développement de la pièce de culasse peu agréable à l'œil;

de plus la décharge de deux coups d'un fusil à répétition reste toujours moins rapide que celle des deux coups d'un fusil double, qui se fait sans quitter l'arme de l'épaule et sans déplacer la main.

Le fusil Winchester est certainement une arme précieuse pour un explorateur, mais elle n'est pas celle de l'amateur qui tient à posséder une arme légère, élégante, d'un maniement simple, d'un chargement facile et ne heurtant pas ses habitudes comme aspect et mise en œuvre.

Le desideratum serait assurément d'avoir un fusil à deux coups, pourvu d'un chargeur ou d'un magasin, et qui serait véritablement un fusil double à répétition; c'est dans ce sens que pourrait utilement désormais s'exercer l'imagination des inventeurs.

Pour le tir à balle, nous signalerons, dans les armes de tir, l'emploi récent et encore peu répandu de projectiles de petit calibre recouverts de métal dur, tels que les ont adoptés maintenant la plupart des armées européennes.

M. Rychner, de Suisse, se sert de balles chemisées en acier et la Société française de munitions fabrique des balles revêtues de maillechort. Ces balles à enveloppes ne paraissent devoir être beaucoup utilisées pour la chasse des grands animaux, à la destruction desquels on emploie de préférence les balles express creuses, lancées par une très forte charge de poudre et produisant, en se déformant, en se fragmentant, des blessures très étendues, ou encore, dans un autre ordre d'idées, les balles pleines, rondes ou coniques de gros diamètre (calibres 12, 10 et même 8), dont le choc abat plus rapidement les animaux de grande taille.

Les étuis entièrement métalliques ne sont encore employés d'une façon habituelle que pour les cartouches à balle de petit calibre; nous constatons néanmoins, lorsque le bon marché n'est pas le seul objectif recherché, une tendance à remplacer, au moins partiellement, par du métal le tube de carton des douilles de chasse.

L'usage des poudres au bois pyroxylé nécessite l'emploi de douilles particulièrement résistantes; aussi les fabricants se sont-ils occupés de faire des cartouches dans lesquelles ce nouveau produit puisse être utilisé sans inconvénient.

REVOLVERS.

En 1878, le rapporteur de la classe 40 signalait déjà une tentative faite pour obvier à l'inconvénient, commun à tous les revolvers, de présenter entre le barillet et le canon une solution de continuité, par laquelle se produit une déperdition de gaz considérable, et par suite nuisible à la portée des projectiles. Une amélioration dans ce sens est obtenue en 1889, par le système proposé par M. Pieper, mais le dispositif qu'il emploie ne nous semble pas immédiatement applicable à des armes puissantes, comme le doivent être les revolvers de guerre ou de sérieuse défense. Nous ne voyons en réalité à indiquer comme perfectionnements dans ce genre d'armes que des dispositions plus ou moins avantageuses au point de vue de la solidité de construction, de la commodité d'usage

et de la précision du tir; nous avons déjà cité comme les plus remarquables le nouveau revolver Colt de marine et les revolvers Smith et Wesson.

POUDRES DE CHASSE[1].

La fabrication et la vente des poudres de chasse constituent en France un monopole de l'État et l'importation des poudres étrangères est, comme conséquence, interdite.

La fabrication est confiée à un service spécial et rendue ainsi entièrement uniforme pour toutes les circonscriptions.

Jusqu'en ces dernières années, le service des poudres et salpêtres ne livrait à la consommation que trois sortes de poudres, désignées sous le nom de *poudre extra-fine, superfine* et *fine*. Elles différaient à la fois par le mode de fabrication et la grosseur moyenne des grains. Toutes trois étaient vendues en boîtes parallélépipédiques, fermées par une capsule de plomb et contenant 1, 2 ou 5 hectogrammes; dans la circonscription de Paris, on y avait ajouté des boîtes de 1 et 2 kilogrammes, de même forme que les précédentes, mais munies d'un goulot et fermées par un bouchon de liège.

Avant d'être livrées à la consommation, les poudres de chasse étaient soumises à des épreuves diverses et devaient satisfaire aux conditions suivantes :

1° Leur densité gravimétrique, c'est-à-dire le poids d'un litre de poudre non tassée, devait être supérieure à 860 grammes ;

2° Tirées dans un canon de fusil lisse, du diamètre de 17 mill. 5, à la charge de 5 grammes, elles devaient donner à la balle de 25 gr. 5 des vitesses supérieures à un minimum ainsi fixé :

Pour la poudre....	fine.....	330 mètres.
	superfine.....	350
	extra-fine.....	375

3° Le nombre des grains dans 1 gramme devait être :

Pour la poudre....	fine, compris entre.....	15,000 et 30,000
	superfine, compris entre.....	30,000 et 60,000
	extra-fine, compris entre.....	50,000 et 80,000

Ces conditions assuraient aux poudres de chasse françaises un ensemble de qualités, suffisant pour ne pas mériter peut-être la mauvaise réputation qui leur était faite, mais elles n'assuraient pas une identité complète de toutes les poudres de même désignation, et le consommateur n'avait à choisir qu'entre des types peu nombreux.

Déjà l'adoption fréquente des fusils de calibre supérieur au calibre 16 et l'extension

[1] Nous devons à l'obligeance de notre collègue, M. Sarrau, membre de l'Institut, directeur des poudres et salpêtres, les renseignements qui vont suivre.

donnée au tir des armes rayées, avaient déterminé l'Administration à mettre en vente deux poudres nouvelles, dites *poudre de chasse fine à gros grains* et *poudre de carabine*, mieux appropriées à ces nouvelles conditions d'emploi.

En 1882, sur la demande des chasseurs, le service des poudres se mit à fabriquer aussi une poudre dite *pyroxylée* ou poudre au bois, semblable à la poudre vendue sous ce nom en Angleterre depuis quelques années et présentant d'ailleurs, comme toutes les poudres de cette nature, avec certains avantages, et notamment une diminution sensible de la fumée, quelques inconvénients que l'Administration ne s'était point dissimulés.

En 1887, pour satisfaire à toutes les exigences des chasseurs, le service des poudres décida une modification complète des types de poudres de chasse livrées à la consommation.

On distingua deux sortes de poudre, l'une dite *ordinaire*, correspondant comme qualité à l'ancienne poudre fine et de même prix que cette dernière, l'autre dite *forte*, de même qualité et de même prix que l'ancienne poudre superfine.

Chacune de ces sortes fut divisée en quatre numéros, suivant la grosseur des grains. Une troisième sorte de poudre, dite *spéciale*, correspondait comme prix et qualité à l'ancienne poudre extra-fine. Le tir d'épreuve fut fait au fusil de chasse et dans les conditions les plus souvent réalisées par les chasseurs.

Les épreuves de qualité, plus rigoureuses et plus précises que les précédentes, étaient ainsi définies :

1° Le taux d'humidité ne doit pas être supérieur à 1 p. 100, la densité gravimétrique est au moins égale à 0 kilogr. 900 et la densité réelle des grains à 1 kilogr. 725;

2° Les nombres de grains au gramme et les vitesses sont compris entre les limites fixées par le tableau suivant :

DÉSIGNATION des POUDRES.		GRAINS AU GRAMME. Entre		VITESSES INITIALES mesurées AU PENDULE balistique, Entre		OBSERVATIONS.
Ordinaire.	N° 0...	650 et	950	340m et	360m	Le tir d'épreuve est fait au fusil de chasse à canons cylindriques, douilles en carton, à percussion centrale, à la charge de 4 gr. 50 de poudre et de 30 grammes de plomb n° 6 (30 grammes = 236 grains de plomb). Une rondelle mince imperméable est placée sur la poudre, puis une bourre grasse épaisse sur cette rondelle et une simple rondelle de carton ordinaire ou une bourre mince sur le plomb.
	N° 1...	2,000	3.000	350	370	
	N° 2...	4,000	6,000	360	380	
	N° 3...	8,000	12,000	370	390	
Forte.	N° 1...	2,000	3,000	370	390	
	N° 2...	4,000	6,000	385	405	
	N° 3...	8,000	12,000	400	420	
	N° 4...	20,000	30,000	415	435	

La poudre ordinaire est vendue, comme autrefois, en boîtes parallélépipédiques, les poudres forte et spéciale sont renfermées dans des flacons plats, plus commodes et permettant une meilleure conservation de la poudre chez le consommateur.

Enfin, la poudre dite *pyroxylée*, fabriquée à l'imitation exacte de la poudre anglaise, était plus sensible que la poudre noire aux influences atmosphériques et aux diverses conditions de chargement adoptées par les chasseurs. Des recherches ont été entreprises en vue de diminuer ces inconvénients, tout en conservant à la poudre ses avantages, l'absence de fumée et l'emploi sous des charges moindres donnant lieu à un recul plus faible de l'arme; ces recherches viennent d'aboutir et les poudres pyroxylées du nouveau type présenteront à ce point de vue une supériorité considérable sur les anciennes poudres de même espèce.

ETAT ACTUEL DE LA FABRICATION.

Nous n'avons plus que quelques lignes à ajouter à notre rapport, pour indiquer dans quelles conditions se présente aujourd'hui la fabrication des armes.

Le rapporteur de la classe 40 en 1878 considérait comme devant s'imposer à bref délai l'invasion de la mécanique dans la fabrication des armes de chasse.

Les faits n'ont pas encore complètement justifié cette prévision. La fabrication mécanique s'est imposée lorsqu'il s'est agi de produire en grand nombre des armes de guerre, pour lesquelles le principe d'interchangeabilité des pièces était indispensable; elle s'est exclusivement établie en Amérique, par exemple, pour fournir en quantités considérables à la consommation des revolvers et des armes à répétition, mais elle n'est pas encore parvenue à remplacer le travail à la main.

Dans les centres où la confection des armes forme une industrie locale spécialisée, comme à Liège, Saint-Étienne et Birmingham, le plus grand nombre des ouvriers travaille encore à domicile, et souvent à la campagne, plutôt que dans les ateliers particuliers. Par suite de la division du travail, toutes les parties de l'arme sont ainsi produites avec une perfection plus ou moins grande, mais avec une variété considérable de qualité et de prix. Le taux de la main-d'œuvre dépend surtout de l'habileté de l'ouvrier.

Les fabricants de ces centres manufacturiers trouvent de la sorte de grandes facilités et ne sont pas, la plupart du temps, obligés d'installer chez eux autre chose que des magasins de rassemblage et de vérification, sans devoir créer ou maintenir des ateliers importants où le travail de l'arme entière s'exécuterait sous leur direction. Il s'est néanmoins créé depuis quelques années à Birmingham et à Liège, et dans des proportions moindres à Saint-Étienne, des ateliers où le travail des machines-outils a été plus largement utilisé que par le passé. Cette fabrication mécanique ne s'accordait précédemment qu'avec l'établissement de certains modèles spéciaux et invariables; depuis peu seulement, elle tend à s'étendre aux fusils de chasse. On comprend qu'elle entraîne à des avances de capitaux fort considérables et que le système en est dangereux lorsque la production est restreinte ou les demandes insuffisantes. Il est à ce sujet très curieux de remarquer que les armes au plus bas prix continuent, à Liège et à Saint-Étienne, à être fabriquées à la main.

La fabrication mécanique, si elle se généralisait, constituerait en outre un sérieux danger pour le recrutement et l'éducation des ouvriers. Son influence se fait déjà sentir d'une façon très fâcheuse: les ouvriers habiles sont de plus en plus difficiles à rencontrer et leur rareté cause de grands embarras pour la production des armes fines.

L'ouvrier arquebusier complet, tel qu'il s'en formait jadis, était aussi habile dans le travail du fer et de l'acier que le meilleur serrurier et le plus adroit des mécaniciens; dans le travail du bois, il surpassait le plus fin des ébénistes. L'intervention de la machine-outil rend son travail de moins en moins lucratif, et la formation d'apprentis plus difficile que jamais.

Si l'on se place au point de vue du maintien et du progrès d'une industrie menacée, nous pensons donc que l'application seule du petit outillage est désirable pour rendre le travail meilleur et plus rapide, mais seulement pour aider la main de l'homme et non la remplacer.

Il est évident que les modifications qui se sont produites dans les mœurs, dans les usages, dans le costume, ont fait disparaître la recherche qui présidait autrefois à la confection des armes; mais ce n'est pas une raison pour souhaiter que l'intervention des machines, peu favorable à la variété des formes et de la décoration, aggrave encore une situation déjà regrettable.

L'arme ne doit pas être seulement considérée comme un instrument dont l'aspect extérieur est indifférent; c'est au contraire en général un objet de luxe que l'uniformité de la confection mécanique déprécierait notablement.

Puisque nous parlons du luxe des armes, nous ne pouvons nous empêcher de déplorer l'exagération dans la simplicité de leur décoration. Les arquebuses et plus tard les fusils à pierre, dont les grands seigneurs se servaient à la chasse, étaient remarquablement ornés; rien n'était épargné jusque dans les moindres détails. Les musées d'artillerie de Paris, de Turin, de Vienne, de Madrid et les collections particulières possèdent sous ce rapport des pièces d'art remarquables. L'arme à feu, comme l'arme blanche, était alors traitée comme une parure, comme un complément du costume. le graveur, le ciseleur, le bijoutier même concouraient à son embellissement.

Les traditions de l'arquebuserie de luxe se conservèrent heureusement à la manufacture de Versailles après la tourmente révolutionnaire, grâce à la protection de l'État. Sous le Consulat et sous l'Empire, cette manufacture produisit de véritables merveilles. Depuis sa suppression, l'industrie française a cherché à maintenir sa supériorité en ce genre de travaux, et nous avons été heureux d'en signaler les exemples à l'Exposition universelle de 1889.

TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
Composition du Jury	807
Armes portatives. — Chasse	809
Armes blanches	813
Cartouches. — Munitions	814
Poudres. — Artifices	814
Armures	814
Armes des pays coloniaux ou de protectorat	815
Récompenses	815
Exposants hors concours	817
Grands prix	819
Médailles d'or	824
Médailles d'argent	834
Médailles de bronze	840
Mentions honorables	843
Récompenses de collaborateurs	844
Médailles d'or	845
Médailles d'argent	845
Médailles de bronze	846
Mentions honorables	847
État actuel des industries de la classe 38	848
Armes de chasse	848
Canonnerie	848
Systèmes d'ouverture et de fermeture. — Fusils à chiens et «hammerless». — Éjecteurs. — Fusils de chasse à répétition	851
Revolvers	853
Poudres de chasse	854
État actuel de la fabrication	856

CLASSE 39

Objets de voyage et de campement

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. ALPHONSE SRIBER

ANCIEN MANUFACTURIER

PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES CAOUTCHOUC, TOILES CIRÉES, ETC.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Gobron (G.), *Président,* député des Ardennes..... France.

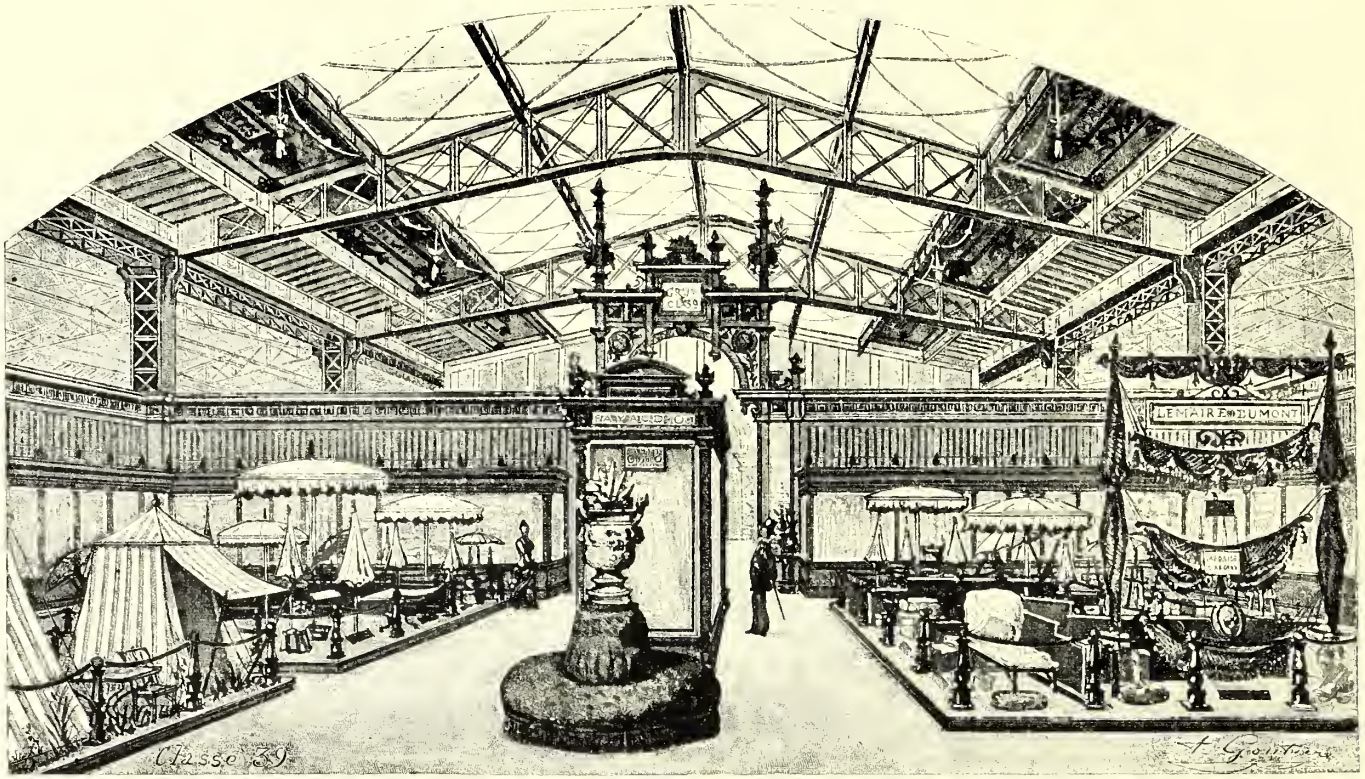
Sriber (Alph.), *Secrétaire-Rapporteur,* ancien manufacturier, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Paris (C.) *suppléant,* emballeur de glaces et objets d'art, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Seligman (D.-W.), *suppléant*..... États-Unis.

Brochard (E.), *expert,* fabricant d'articles de maroquinerie..... France.

Guilloux (Edmond), *expert,* fabricant de tentes et articles de campement..... France.


LEMAIRE & DUMONT
Classe 39

OBJETS DE VOYAGE ET DE CAMPEMENT.

I

La classe 39 (qui portait en 1878 le n° 41) a marqué dignement sa place dans le brillant concours de 1889. Bien que le nombre de ses exposants fût très restreint, par rapport à celui de la généralité des autres classes, l'exposition du *Voyage et Campement* n'en a pas moins été remarquable, et nous pouvons ajouter qu'elle a été remarquée.

Le petit nombre des exposants de cette classe peut être attribué à des causes multiples; l'une des principales provient de ce que les articles rangés dans cette catégorie appartiennent, pour la plupart, à plusieurs branches d'industrie et peuvent se classer aussi bien dans l'une que dans l'autre.

C'est ainsi, par exemple, que nombre de fabricants d'articles de voyage en cuir ont préféré mettre leurs produits dans la classe 29 (*Maroquinerie*); des fabricants de meubles portatifs, rangés par le règlement dans la classe 39, les exposaient dans la classe 17 (*Meubles*); des fabricants d'articles en caoutchouc figuraient dans la classe 45 (*Produits chimiques*). On trouvait des fabricants de tentes et objets de campement installés dans la classe 31 (*Tissus de lin, de chanvre, etc.*), ou dans la classe 54 (*Filature et corderie*). Nous pourrions étendre cette énumération.

La création de la classe 66 (*Ministère de la guerre*) a été aussi une cause de dérivation; bien des exposants, désireux, pour des raisons diverses, de mettre leurs produits dans le palais de la Guerre, mais ne voulant pas, cependant, faire les frais de deux expositions, ont abandonné la classe 39.

Dans les sections étrangères, la confusion était plus grande encore; elle était d'ailleurs augmentée par l'insuffisance des renseignements fournis par le catalogue. Ce n'est pas que, sur ce dernier point, nous entendions adresser la moindre critique à l'infatigable chef de ce service, l'excellent M. Maindron; nous lui rendons, au contraire, toute justice, sachant, pour l'avoir vu à l'œuvre, qu'il a fait les efforts les plus énergiques pour obtenir un meilleur résultat. Malheureusement il n'a pas été possible de triompher des difficultés matérielles qui se sont produites; dans le courant du mois d'août, certains commissaires étrangers n'avaient pas encore pu compléter leurs renseignements! Du reste, nous avons reçu plusieurs catalogues étrangers deux et même trois mois après la fermeture de l'Exposition.

IMPRIMERIE NATIONALE.

De tout ceci il est résulté, pour le Jury international, un travail très considérable, rendu fort difficile par la dissémination des produits à examiner et par leur classement arbitraire, suivant l'appréciation des divers commissariats ou des exposants de leur nationalité.

La nomenclature des articles compris dans la classe 39 date de 1865, époque à laquelle fut établi le règlement général de l'Exposition de 1867. La classe portait alors le n° 38, et il est à remarquer que ces vicissitudes de numéro d'ordre, à chacun de nos grands concours internationaux, n'ont provoqué aucune modification dans le classement des produits.

Et, cependant, que de changements accomplis dans ce quart de siècle! Que de progrès réalisés dans la fabrication de tous ces articles, dont un grand nombre appartenait autrefois à la petite industrie.

Il est à désirer que, pour une future Exposition, il soit procédé à un remaniement de la classification générale, car notre cas n'est pas unique; d'autres classes sont placées dans une situation analogue.

II

Les dispositions adoptées pour l'aménagement du salon de la classe 39 étaient des plus heureuses, et nous adressons ici, au nom du Jury, tous nos éloges et nos félicitations à l'habile architecte[1] qui en a conçu le plan et a dirigé les travaux d'installation.

En entrant dans la classe, le visiteur éprouvait une sensation toute nouvelle et des plus agréables: la sensation de l'espace, bien en situation, d'ailleurs, dans la classe du *Voyage et Campement.*

Ici, plus de longues files de vitrines entre lesquelles le public se meut avec difficulté, avançant à pas comptés dans une atmosphère étouffante; on embrasse d'un seul coup d'œil tout l'ensemble des diverses expositions; on respire à l'aise, on peut regarder et voir partout à la fois.

Notez, cependant, que les vitrines présentent un développement de 158 m. 80 de façade, et qu'en avant de ces vitrines se développent encore 114 mètres de façades de plates-formes. Mais rien n'arrête le regard que les produits exposés; aucun obstacle n'intercepte la vue du visiteur, la libre circulation de l'air.

Complétant l'illusion, une verte oasis est devant nous, déployant aux yeux du public une série de tentes entourées de plantes vertes et de fleurs, dont les vives couleurs se détachent gaiement sur le fin gravier qui recouvre le sol. Nous sommes en présence de l'exposition de M. Guilloux, installée sur une plate-forme de 50 mètres de superficie.

[1] M. A. Gontier, membre de la Société centrale, qui a bien voulu, pour conserver un souvenir de la classe, en dresser un croquis que nous avons mis en tête de ce rapport.

Tout à côté, voici un élégant pavillon japonais aux panneaux diaphanes ornés de brillantes peintures; c'est l'abri des produits exposés par MM. Villain et Cie.

Plus loin, une vitrine, d'aspect monumental, laisse voir à travers ses glaces les magnifiques ouvrages en cuir de la maison Louis Vuitton.

En face, sur une vaste plate-forme de 40 mètres de superficie, s'étalent les innombrables articles fabriqués par la maison Clair-Leproust.

Regardant d'un autre côté, on aperçoit un immense parasol aux couleurs éclatantes, s'élevant à 4 mètres au-dessus du sol et abritant l'exposition de M. Léon Porte.

Ailleurs, ce sont les hamacs multicolores de la maison Lemaire fils et Dumont.

Ici, un amoncellement, savamment ordonné, de malles de tous modèles, produits de la maison Artus.

Là, les vêtements imperméables et les articles divers de la maison Fayaud, dont la vitrine a pour pendant celle de MM. Torrilhon et Cie, qui exposent également des vêtements imperméables.

Des scintillements métalliques attirent les yeux vers la vitrine qui renferme la serrurerie et les accessoires en métal que fabrique M. Dollier jeune.

Près de là, une table est préparée et semble attendre des convives; sur une nappe d'une blancheur éblouissante, un superbe convert est dressé. Les flacons de derrière les fagots font miroiter la belle couleur de rubis de leur contenu....., c'est l'exposition de M. Angerant, fabricant de paniers-buffets.

Signalons en passant les chevalets de campagne de M. Pignel-Dupont; les vêtements de MM. François, Grellou et Cie; ceux de la maison Henri Morel.

Voici encore un immense assortiment d'une multitude d'objets divers en caoutchouc exposés par la maison Hutchinson et Cie.

A côté, la maison Decauville aîné expose un modèle de truc pour le transport des bateaux.

Puis encore, les articles en caoutchouc fabriqués par M. C. Guibal; les vêtements des usines Rattier; ceux de la maison Lecoq et Cie.

Nous aurons à revenir plus loin sur ces expositions; nous voulons seulement indiquer ici que, n'importe où il se trouvait placé, le visiteur pouvait, du regard, embrasser toute la classe; cette intelligente disposition a été vivement goûtée par les exposants ainsi que par le public.

Si, du Champ de Mars, nous passons à l'annexe de l'Esplanade des Invalides, nous trouvons, là encore, le même arrangement méthodique et pittoresque, agrémenté cette fois d'une abondance de fleurs et de plantes exotiques, donnant aux produits des industries du campement un aspect riant et gai, bien imaginé pour attirer la foule des visiteurs.

L'annexe de la classe 39, placée à gauche de l'entrée qui faisait face à la grille d'honneur de l'Hôtel des Invalides, mesurait 40 mètres de profondeur sur 25 mètres de largeur en façade sur l'avenue centrale. Elle offrait par conséquent une superficie

de 1,000 mètres sur lesquels 467 m. 50 étaient occupés par les expositions d'articles de campement, tentes et objets divers.

Le nombre des demandes adressées à l'Administration, et soumises par elle à l'examen du Comité d'admission de la classe, s'est élevé à 113.

Vingt-cinq de ces demandes ont été rejetées par le Comité, mais sur les quatre-vingt-huit demandes admises, cinquante-cinq seulement ont été maintenues par leurs auteurs. C'est ce dernier chiffre qui forme l'effectif des exposants de la classe 39 pour la section française.

Le contingent fourni par les pays étrangers et les colonies s'élevait à 175 exposants, mais la plus grande partie des produits exposés, adaptés aux usages locaux des pays de provenance, et de fabrication souvent très primitive, n'offraient qu'un intérêt de curiosité.

III

L'industrie des articles de voyage est très ancienne en France : dès le xve siècle elle était organisée en corps de métier. Le roi Louis XI, par son ordonnance de juin 1467 qui divisait les gens de métiers et marchands de la ville de Paris en soixante et une compagnies ayant chacune sa bannière, composait la douzième compagnie des *selliers, coffriers* et *malletiers*.

Cette industrie a pris, depuis cette époque reculée, une extension considérable ; elle englobe aujourd'hui une infinité de branches importantes, met en œuvre les matériaux les plus divers et occupe un personnel très nombreux. Toutefois, en augmentant d'importance dans son passage à travers les siècles, elle paraît avoir perdu son indépendance d'autrefois, si nous en jugeons par les arguments invoqués par certains industriels qui ont préféré ne pas exposer les produits de leur fabrication, par crainte de se nuire auprès des marchands composant leur clientèle.

Une branche, pour ainsi dire nouvelle, mais qui n'a pas attendu le nombre des années pour prendre, en France, une importance considérable et disputer avec succès le premier rang à l'étranger, est l'industrie du vêtement imperméable. Ce n'est que depuis l'Exposition universelle de 1878, à Paris, que cet article a obtenu la faveur du grand public ; mais la vogue a pris en quelques années un tel développement que la production a bientôt atteint des proportions tout à fait extraordinaires.

Dans un article où le bon goût et l'élégance sont des qualités recherchées, Paris devait tout naturellement prendre la première place et n'y a pas manqué. Les vêtements de la fabrication parisienne se distinguent par leur coupe élégante qui n'exclut pas une grande variété de modèles, tous bien appropriés cependant à leur destination. Tous ces modèles sont généralement bien combinés pour envelopper convenablement la personne tout en se prêtant à un pliage facile et sous un volume très restreint. Un poids aussi réduit que possible et la modicité du prix sont encore des qualités néces-

saires dans un article de ce genre; elles sont très heureusement réalisées par le vêtement français.

Les seuls concurrents sérieux avec lesquels la fabrication française du vêtement imperméable ait à compter sont les fabricants anglais. Toutefois, les produits exposés par ces derniers revêtent un cachet, souvent quelque peu étrange, qui les caractérise d'une façon toute particulière.

C'est ainsi que, pour les rendre *hygiéniques*, les fabricants anglais rivalisent d'ingéniosité pour *machiner* leurs vêtements au moyen de combinaisons variées de tubes disposés de façon, les uns à aspirer et porter au dehors du vêtement les émanations du corps, les autres à amener et distribuer l'air extérieur sous le vêtement.

Nous avions déjà eu l'occasion d'examiner ces vêtements *ventilés* à l'Exposition d'hygiène de Londres, en 1884; sans lui refuser le mérite de l'originalité, nous avions trouvé l'idée peu pratique. De semblables complications, qui élèvent nécessairement le prix du vêtement, ne sont pas pour lui conserver la légèreté et la commodité pour le pliage, qui sont les qualités les plus recherchées et les plus utiles pour le voyageur.

La chaussure imperméable a réalisé aussi des progrès notables depuis la dernière Exposition de 1878; les formes ont été améliorées, on a créé de nombreux modèles nouveaux. Ces efforts ont été récompensés par une augmentation très sensible de la consommation, laquelle, cependant, est loin d'approcher de celle de certains pays étrangers. Aux États-Unis, par exemple, la consommation atteint des proportions telles que les besoins de la fabrication arrivent par moments à raréfier la matière première (caoutchouc), au point d'en faire hausser les cours sur les marchés du monde entier.

A mesure que se développent le goût et le besoin des voyages, ainsi que les moyens de donner satisfaction à cette tendance de l'esprit général, les fabricants sont amenés à chercher, à leur tour, à mettre à la portée du public voyageur une foule d'objets devenus indispensables, par suite des habitudes contractées de nos jours, et qui, autrefois, ne sortaient jamais du domicile fixe.

La grande ductilité du caoutchouc, son extrême malléabilité, ses qualités de résistance et de durée presque indéfinie, lorsqu'il est convenablement préparé, ont permis aux industriels qui travaillent cette matière de produire une infinité d'objets d'usage journalier qui, fabriqués avec les matières usuelles, peuvent difficilement être transportés, tantôt à cause de leur poids, tantôt en raison de leur volume.

Les très grands progrès obtenus dans la fabrication des tissus enduits de caoutchouc imitant le cuir, et pouvant le remplacer avec l'avantage de ne présenter qu'une épaisseur insignifiante et de se prêter au pliage sous un très petit volume, permettent d'établir aujourd'hui des objets, même de grandes dimensions, qui se faisaient auparavant soit en métal, soit en cuir, soit en bois, et qui sont maintenant devenus transportables sans incommodité ni dépense pour le voyageur.

Une immense variété de ces objets figurait parmi les produits exposés dans la classe 39.

Nous avons peu de progrès à constater dans la fabrication des malles et articles similaires en bois ou en cuir. Les modèles n'ont guère varié depuis notre dernier grand concours international. Cependant, l'amélioration que l'on commençait à obtenir, à cette époque, dans la qualité et l'apparence des produits à bon marché, s'est assez bien soutenue; nous avons pu noter plusieurs modèles intéressants à ce point de vue.

Nous devons renouveler nos critiques précédentes à l'endroit de la malle *à tiroirs* que certains fabricants s'obstinent à vouloir *perfectionner,* au lieu de chercher plutôt à remplacer le système par un meilleur. Le seul avantage de ce genre de malles consiste dans la faculté qu'il procure de pouvoir retirer un des compartiments sans déranger aucun des autres; mais ce faible avantage est contrebalancé par des inconvénients plus sérieux : par exemple, le dérangement des objets emballés, entraînés par le passage des compartiments glissant les uns sur les autres; ou encore, les risques très réels occasionnés par la nécessité du devant mobile qu'un choc peut disloquer, en cours de route, loin de toute possibilité d'une réparation efficace pour le reste du voyage.

Un fabricant des États-Unis atteint le but visé par la malle à tiroirs par l'application d'une idée qui a déjà été mise en pratique pour certains genres de fabrications : les boîtes à couleurs, par exemple. Au moyen d'un système de compas en fer qui relie entre eux les compartiments et les rattache au couvercle, celui-ci, en s'ouvrant, développe les compartiments, en forme d'étagère, au dehors de la malle. De même, le jeu contraire du couvercle fait rentrer dans la malle les compartiments qui se superposent d'eux-mêmes à leur place. Toutefois, il semble que cette manœuvre, avec des compartiments chargés, doive être assez incommode, sinon pénible, à exécuter, et de plus le poids de la malle, à lui seul, est un inconvénient sérieux.

Nous avons remarqué de beaux articles en cuir; c'est toujours dans cette direction que l'amateur de la vraie malle ou valise de grand usage doit tourner ses regards; c'est là qu'il faut chercher la véritable pièce de résistance, celle qui se joue des chocs aussi bien que des années. Mais le prix forcément élevé des produits de cette fabrication en détourne de plus en plus la généralité du public, qui accorde sa préférence aux articles *cuirés,* ou autres, que leur prix plus accessible permet de renouveler au besoin.

Nous signalerons, en passant, les petits articles, accessoires plus ou moins obligés du voyage et du campement, mais d'une incontestable utilité néanmoins. Chancelières de tous modèles; chaufferettes de toutes tailles, de toutes formes et de tous systèmes; tables et sièges pliants en bois ou en métal; certains de ces derniers, renfermés dans un étui, pouvaient se caser dans une poche d'habit. Lits complets, pliés, roulés ou renfermés dans une malle de dimensions très modestes; hamacs aussi, les uns à suspension ordinaire, au moyen de crampons, d'autres montés sur chevalets; l'assortiment était complet.

Tous ces objets sont de vente courante et donnent lieu à un mouvement d'affaires très important à l'intérieur aussi bien que pour l'exportation.

Les fabricants d'articles de campement se sont aussi mis en mesure de répondre aux besoins de notre époque. Ils ont perfectionné tous les anciens systèmes de tentes et en ont créé de nouveaux. Leur attention s'est portée sur la solution du problème consistant à donner à la tente toute la capacité utilisable que ses dimensions permettent, et en même temps à la rendre très portative. Ils ont obtenu ce double résultat par une coupe bien combinée, et par la réduction au strict nécessaire du nombre et du volume des agrès, de façon à simplifier et à faciliter le plus possible le montage, le démontage et le paquetage.

On a aussi considérablement augmenté le choix des tissus, et l'on a établi des séries de modèles appropriés à toutes les destinations, comme à toutes les bourses. Il est désormais facile de donner satisfaction aux goûts et aux besoins les plus divers. Pour les jardins, pour les bains de mer, pour les touristes, pour les explorateurs, pour les installations provisoires de toute nature, les modèles varient à l'infini, on n'a que l'embarras du choix.

Le système de l'aération a été tout particulièrement étudié; par la combinaison des doubles parois, avec des évents pratiqués latéralement ou dans la partie supérieure, on obtient une ventilation active, et l'on maintient une température très agréable dans une tente dressée en plein soleil. Ces conditions présentent un intérêt de premier ordre, au point de vue de l'hygiène et de la salubrité pour les ambulances, les hôpitaux ou autres grandes installations analogues, lesquelles, établies de prime abord à titre temporaire, sont souvent maintenues pendant plusieurs mois.

IV

Le Jury a décerné 155 récompenses dont voici le détail :

		France et Colonies.	Étranger.
Médailles	d'or	14	3
	d'argent	15	10
	de bronze	12	18
Mentions honorables		48	35

Le Jury de groupe ayant décidé qu'il n'y aurait pas de *rappels,* ceux qui avaient été proposés (3 rappels de médaille d'or et 3 rappels de médaille d'argent) ont été remplacés par des diplômes de médaille de même ordre.

Le Jury de la classe 39 avait attribué, à l'unanimité, des diplômes de grand prix aux maisons :

C. Guibal;

A. Hutchinson et Cie;

Usines Rattier.

Ces maisons, de tout premier ordre, aussi bien au point de vue de l'excellence de leur fabrication que de l'importance de leur chiffre d'affaires et du personnel considérable qu'elles emploient, ont figuré à toutes les expositions internationales précédentes et y ont obtenu les premières récompenses. Elles n'ont jamais cessé de développer et de perfectionner leur industrie, et elles avaient été jugées dignes, à tous égards, d'obtenir cette fois la récompense la plus élevée qu'il était au pouvoir du Jury de leur attribuer.

Le Jury de groupe avait ratifié nos propositions et nous avions donc tout lieu de les considérer comme acquises.

En effet, le Jury supérieur avait fait connaître, dès l'ouverture de ses travaux, sinon officiellement, tout au moins d'une manière officieuse et autorisée, « qu'il considérerait comme définitive et ratifierait d'office toutes les décisions sur lesquelles les jurys de classe et les jurys de groupe se seraient mis préalablement d'accord; qu'il n'interviendrait donc comme arbitre, quant aux récompenses à décerner, que dans les seuls cas où l'accord des deux jurys ne serait pas absolu. » (*Le Temps*, 29 août 1889.)

On comprendra qu'en présence d'une déclaration aussi positive, ni le président, ni le rapporteur du Jury de la classe n'avaient de raisons pour suivre les délibérations du Jury supérieur. Ils ne furent pas non plus informés que leurs propositions étaient mises en discussion bien qu'elles eussent été admises par le Jury de groupe.

Ce fut donc, pour tous les membres de notre Jury, une profonde surprise et une cruelle déception d'apprendre, plusieurs jours après la conclusion des travaux du Jury supérieur, que cette assemblée n'avait pas ratifié nos propositions de grand prix et leur avait substitué des diplômes de médaille d'or.

Il n'y avait alors plus rien à faire : les réunions du Jury supérieur avaient pris fin, les listes de récompenses étaient dressées et même imprimées en épreuves, nous ne pouvions plus intervenir, et nous avons dû nous incliner devant le fait accompli.

L'Administration avait d'abord adopté, relativement aux experts, la marche suivie en 1878; mais cette décision n'a pas été maintenue, et le Jury a vu avec satisfaction que les noms des experts figuraient à la suite de ceux des membres du jury de chaque classe, dans l'édition définitive de la liste des récompenses. C'était de toute justice; lors du précédent concours international, on avait remarqué, en la regrettant, l'omission qui faisait le silence sur les noms d'exposants, choisis par les membres du jury de leur classe, pour les aider de leurs lumières et de leur expérience, et qui, par ce fait, se trouvaient exclus du concours pour les récompenses.

Cette situation était précisément celle d'un des principaux exposants de la classe 39 : M. Edmond Guilloux, fabricant de tentes et articles de campement, qui présentait une magnifique collection de ses produits. Déférant au désir exprimé par le Jury, il avait bien voulu accepter de remplir les ingrates fonctions d'expert, dont il s'est acquitté avec le plus complet dévouement. M. Guilloux se trouvait donc placé *hors concours;* il avait accepté cette situation un peu malgré lui, car, prenant part pour la première

fois à une exposition universelle, il aurait désiré concourir pour les récompenses. Aussi nous avons été heureux de voir le Gouvernement reconnaître d'une manière éclatante le mérite industriel de notre collaborateur, ainsi que le zèle infatigable dont il avait fait preuve; nous avons sincèrement applaudi à la distinction flatteuse qui lui a été conférée.

Nos collègues nous ont donné mission d'expliquer, dans ce rapport, les motifs qui ont engagé le Jury de la classe 39 à s'abstenir de proposer une récompense quelconque pour la maison P. Decauville aîné, de Petit-Bourg.

M. Decauville avait exposé dans la classe une simple carte de visite, sous forme d'un modèle de truc pour le transport des bateaux; il avait ainsi voulu faire acte de présence dans une branche de l'activité humaine à laquelle son industrie apporte un concours si précieux.

Le mérite exceptionnel et si universellement affirmé de ce grand industriel, sa réputation qui couvre le monde entier, l'enseignement pratique donné à des millions de voyageurs par le merveilleux petit chemin de fer de l'Exposition, qui a rendu des services que chacun a pu apprécier, et dont l'admirable fonctionnement a été constaté par tous, toutes ces considérations ont été examinées par le Jury, et l'ont déterminé à prendre une décision exceptionnelle pour un cas unique.

Le Jury a trouvé que toute proposition qu'il pourrait faire ne constituerait, dans l'espèce, qu'une récompense tout à fait insuffisante, et que la meilleure appréciation du mérite de M. Decauville était de ne formuler aucune proposition, mais d'indiquer dans le rapport les raisons de cette abstention.

V

Nous voudrions maintenant essayer de fixer, autant que possible, le souvenir de cette magnifique exposition, en jetant un rapide coup d'œil parmi les produits si variés qui s'y sont trouvés réunis pendant trop peu de temps, hélas!

Nous allons, dans ce but, faire le tour de la classe dans la section française, et nous poursuivrons cette petite revue par les galeries des expositions étrangères et les différentes annexes.

Notre pensée n'est pas, cependant, de faire une énumération, même approximative, des innombrables articles exposés; nous n'avons pas l'intention de refaire un catalogue, et nous ne pouvons citer tout, ni tout le monde. Nous voulons seulement, en appelant l'attention sur quelques-uns des produits qui nous ont été soumis, conserver une faible trace, donner une simple indication qui permette plus tard, à ceux qui en auraient le désir, de se rappeler à peu près les principaux objets qui ont pu les frapper au cours de leurs visites.

Nous sentons fort bien à quel point cette tâche est difficile, périlleuse même; nous

croyons pourtant devoir l'entreprendre; nous y apporterons une grande réserve et la plus complète impartialité. Nous avons l'espoir que l'on voudra bien tenir compte de notre bonne volonté, en vue du but que nous nous sommes proposé.

Nous pénétrons dans la classe par la galerie de 30 mètres, et nous suivons l'ordre qui nous est indiqué par l'emplacement des produits.

FRANCE.

M. A. Fayaud. — Grande variété d'objets se rattachant à l'industrie du caoutchouc pour la matière principale employée : ceintures de toutes sortes, coussins, vêtements, menus objets divers à l'usage des voyageurs. Cette maison, qui n'a guère que vingt-cinq années d'existence, est arrivée rapidement à prendre une des premières places par l'activité intelligente de son chef. M. Fayaud a été l'un des premiers industriels qui ont pris, en France, l'initiative de la fabrication du vêtement imperméable en tissus légers, et il a fortement contribué à en vulgariser l'usage. Il a aussi créé plusieurs types de ceintures de voyage qui constituent, pour les grandes traversées maritimes, des appareils de sauvetage pouvant aisément se porter sur la personne, faciles à mettre rapidement en état de service, et qui semblent offrir toute sécurité. Nous avions déjà remarqué et signalé en 1878 un de ces appareils. Ce même modèle, perfectionné, figurait parmi les nombreux produits que nous avons examinés.

MM. H. Villain et Cie. — M. Villain est l'inventeur d'un siège pliant auquel il a donné le nom de *pliant parisien*. Le système présente, pour le voyage, le grand avantage de donner à l'objet plié une surface complètement plane et de peu d'épaisseur. Le siège du pliant est formé de lattes en bois d'environ 0 m. 02 de largeur, sur une épaisseur légèrement moindre; ces lattes sont montées à claire-voie sur deux tringles métalliques qui les traversent à chaque extrémité et qui forment les pivots des quatre pieds, lesquels se replient pour se loger dans les intervalles des lattes du siège. Une traverse en fer demi-rond maintient l'écartement des pieds qui sont assujettis par un compas avec cran d'arrêt empêchant qu'ils puissent se replier accidentellement. Ce système est appliqué à un grand nombre d'objets mobiliers tels que : tables, chaises, fauteuils, etc..., qui peuvent ainsi être transportés commodément.

MM. Torrilhon et Cie. — Cette maison expose des vêtements fort bien faits. Nous avons remarqué dans sa vitrine des tissus enduits de caoutchouc en toutes couleurs, destinés à remplacer le cuir dans la fabrication des articles de voyage, dans l'ameublement, dans la carrosserie, etc. On ne fabriquait ces tissus enduits qu'en noir; de nombreuses tentatives pour obtenir d'autres colorations n'avaient pas donné de bons résultats, et cette situation ne permettait qu'un emploi très limité de ce produit.

A la suite de longues et patientes recherches, M. Torrilhon a trouvé le moyen de

conserver aux couleurs incorporées au caoutchouc, quelles qu'elles soient, leur éclat primitif sans nuire à la couche d'enduit caoutchouc.

Usines Rattier. — Ces usines appartiennent aujourd'hui à la Société générale des téléphones. La maison Rattier est une des plus anciennes dans la spécialité du vêtement imperméable; elle a commencé cette fabrication en 1828. A cette époque on ne faisait que des vêtements en tissus doubles, rendus imperméables par l'insertion d'une couche de caoutchouc étendue entre les deux étoffes. Ces vêtements, fort lourds et de prix élevés, étaient réservés pour des usages spéciaux; ce n'est que vers 1852 que l'on commença la fabrication des vêtements en tissus simples. De nombreux et importants perfectionnements furent ensuite réalisés, et la consommation, assez restreinte pendant bien des années, a pris actuellement une extension considérable, nous l'avons déjà indiqué plus haut. La maison Rattier a pris sa large part dans cette transformation, et malgré les importants travaux qui s'exécutent maintenant dans ses usines, elle a conservé un nombreux personnel, muni d'un outillage très complet, pour la fabrication spéciale des articles de voyage et des vêtements imperméables.

MM. Lecoq et Cie. — Ancienne maison Ledoux et Bar; cette maison fabrique dans de bonnes conditions le vêtement imperméable et les menus articles en caoutchouc pour le voyage et le campement.

M. Dollier jeune. — Serrurerie et tous les accessoires en métal employés dans la fabrication des malles, boîtes, sacs et nécessaires de voyage. M. Dollier est un chercheur opiniâtre et infatigable; il est toujours en quête de modèles nouveaux, augmentant constamment le nombre de ses créations, malgré l'immense variété des modèles qu'il possède déjà. Nous avons pu constater des progrès marqués sur la précédente exposition de cet industriel qui avait déjà été appréciée favorablement à cette époque.

M. Ponsot (A.). — Successeur de M. Lebon dont les produits avaient été remarqués en 1878. Boîtes légères pour emballages de toutes sortes; fabrication très soignée par des procédés perfectionnés qui permettent de produire à des prix très réduits.

M. Artus (R.). — A pris, en 1881, la suite de la maison Berthault et, par d'intelligentes transformations dans l'outillage et dans l'organisation générale, a réussi à développer sa production dans une proportion très notable. La maison Artus livre actuellement plus de 8,000 boîtes ou malles, *ferrées* ou *cuirées*, en articles de bonne fabrication courante et bien suivie. Les modèles sont bien compris et soigneusement étudiés.

M. Artus fabrique aussi la caisse d'emballage dite *caisse Chollet*, dont les parois articulées se replient les unes sur les autres parfaitement à plat; ces caisses, vidées et re-

pliées, peuvent être conservées sans difficulté, car elles prennent fort peu de place et peuvent s'empiler facilement. Leur construction très solide permet de leur faire accomplir un grand nombre de voyages.

Nous avons encore remarqué, dans cette exposition, une malle-lit d'un système bien combiné, pour campement.

M. Lisse-Gallibourg. — Cet industriel fabrique, en osier, des malles offrant à l'intérieur des dispositions analogues à celles des malles en bois, et qui ont sur ces dernières l'avantage d'être plus légères. Les produits que nous avons examinés étaient d'une fabrication très soignée, et nous avons pu constater que ces malles d'osier résistaient à des chocs d'une violence considérable, et supportaient une charge énorme sans aucune détérioration ni la moindre déformation.

M. Morel (H.). — Maison fondée en 1846 pour la fabrication des vêtements imperméables et des tissus caoutchoutés. Production importante et très soignée; outillage spécial bien organisé pour la fabrication du vêtement. M. Morel nous a présenté plusieurs modèles fort bien établis; sa maison jouit d'une réputation méritée.

MM. Gauthey et Hausmann. — Cette maison, très ancienne, est bien connue pour la fabrication d'objets divers en caoutchouc, comprenant les coussins et d'autres petits articles pour le voyage et le campement. Elle n'a commencé que depuis peu d'années la fabrication du vêtement imperméable, mais elle a cependant su conquérir très rapidement une bonne place dans cette spécialité, dans laquelle elle fait aujourd'hui un chiffre d'affaires important et donne de l'occupation à un nombreux personnel. Nous avons remarqué plusieurs modèles tout à fait recommandables.

MM. Hutchinson et Cie. — Maison considérable, fondée en 1851, pour la fabrication des chaussures en caoutchouc, des vêtements imperméables et autres articles similaires. Elle a donné un très grand essor à cette industrie et occupe actuellement 1,200 ouvriers; nous avons trouvé dans sa vitrine une très grande variété d'objets divers. La maison Hutchinson et Cie paraît s'être donné pour tâche de mettre à la portée des voyageurs toutes les commodités de la vie sédentaire; dans ce but elle produit une infinité d'objets, ordinairement peu transportables, mais qu'elle fabrique en caoutchouc ou en tissus enduits, de sorte qu'ils peuvent se prêter à toutes les nécessités du voyage et du campement, et entrent avec la plus grande facilité dans le bagage du voyageur et de l'explorateur. Un immense choix d'articles de ce genre était réuni dans cette vitrine que nous avons examinée avec un vif intérêt.

M. Guibal (C.). — Autrefois associé avec M. Rattier, M. Guibal a été l'un des créateurs de l'industrie du caoutchouc en France. Il fabrique dans d'excellentes condi-

tions le vêtement imperméable et une grande variété d'articles et d'ustensiles divers pour le voyage, le campement et les explorations.

M. Clair-Leproust. — Grand choix de sièges pliants et d'autres articles de mobilier, construits pour pouvoir être commodément utilisés en voyage et pour le campement. Cette maison a donné à cette branche d'industrie un développement considérable; son exposition comprenait une grande variété de modèles de boules et chaufferettes de voyage, tables, chaises, lits de campement. Tous ces articles sont entièrement fabriqués dans l'usine de M. Clair-Leproust qui possède, à une petite distance de Paris, un établissement important et très complet où il occupe un grand nombre d'ouvriers.

MM. Lemaire fils et Dumont. — Cette maison, l'une des premières de sa spécialité, exposait plusieurs modèles de hamacs très bien conçus et d'une exécution irréprochable. Elle fabrique cet article depuis plus d'un demi-siècle avec un personnel de premier ordre et un outillage perfectionné. Sa production est très importante et jouit d'une faveur justifiée par le bon choix des matières premières et la parfaite régularité de la fabrication.

M. Ponthus (F.). — Petits pliants en fer, très portatifs, se renfermant dans un étui, sous un très petit volume, et pouvant se porter dans la poche. M. Ponthus fabrique aussi un lit de campement en fer, bien établi, tenant fort peu de place et d'un poids très réduit.

M. Porte (L.). — Nous avons remarqué, chez cet exposant, différents modèles de parasols de grande dimension, parasols-tentes, etc. . . . ., témoignant d'une bonne fabrication.

M. Guilloux (E.). — Tentes et objets de campement de fabrication très soignée dans tous les détails. Nous avons remarqué plusieurs modèles de tentes, très bien conçus et d'une excellente exécution. M. Guilloux a apporté de nombreux perfectionnements dans la confection des tentes, ainsi que dans leur installation et dans leur aménagement. Son système d'aération pour les grandes tentes de campement donne de très bons résultats. Notre attention a été aussi appelée sur un modèle de lit, pour campement ou ambulance, d'une extrême simplicité de construction, pouvant très facilement être monté ou démonté en un instant, sans outils; ce lit donne cependant toute sécurité, quant à la solidité, et réunit les conditions nécessaires pour un bon coucher hygiénique.

M. Vuitton. — Nous avons trouvé dans cette vitrine un superbe choix d'articles en cuir, d'un travail consciencieux et d'un fini parfait sous tous les rapports. Nous avons pu constater le soin scrupuleux avec lequel les moindres détails sont exécutés.

M. Vuitton fabrique aussi la malle en bois, et ses modèles dans ce genre sont tout aussi bien établis et sont aussi soignés que les ouvrages en cuir.

Nous avons également noté un lit de campement entièrement démontable, et pouvant se loger facilement dans une malle de petite dimension.

Avant de passer en revue les produits exposés dans les sections étrangères, nous dirons quelques mots de l'annexe du campement, placée à l'esplanade des Invalides, où se trouvaient aussi les produits envoyés par les colonies françaises et les pays de protectorat. Nous retrouvons dans l'annexe plusieurs des exposants qui figurent également dans la classe au palais du Champ de Mars; nous ne nous en occuperons plus ici.

Parmi les autres nous remarquons :

MM. Freté et Cie. — Fabricants de cordages et agrès pour tentes et campement, hamacs, etc. Excellente fabrication, production importante.

M. Picot. — Lits de campement bien établis, d'un poids très réduit et prenant fort peu de place dans le paquetage.

M. Boon-Deletrez. — Toiles pour tentes, imperméabilisées au moyen d'un enduit spécial dont cet exposant est l'inventeur.

M. Harel. — Guêtres en tissus enduits de caoutchouc, protégeant le pied contre l'humidité ou le contact de corps étrangers pouvant le blesser.

Mme Ve Jacquelin. — Tentes de modèles divers, d'un montage et démontage faciles, et commodément transportables; lits de campement exigeant peu de place, et de prix très réduits.

COLONIES.

ALGÉRIE.

Comme aux Expositions précédentes, notre grande colonie africaine nous a envoyé un très beau choix de ses tissus pour campement. On a étalé à nos regards des monceaux de tissus aux mille couleurs : étoffes pour tentes (*felidj*), pour couvertures (*djellal*), pour sacs de voyage (*tellis*). Tous ces tissus, aujourd'hui bien connus, sont répandus partout et employés surtout dans l'ameublement. Au point de vue du voyage et du campement ils ne pouvaient avoir pour nous qu'un intérêt de curiosité. Cette remarque s'applique de même aux tentes, habitées par les indigènes, dressées aux alentours du palais de l'Algérie et qui ont rendu si attrayante, pour les visiteurs, cette partie de l'Exposition.

TUNISIE.

Les objets provenant de ce pays sont, en ce qui concerne notre classe, similaires à ceux de l'Algérie dont nous venons de parler.

ANNAM. — TONKIN.

M. Chesnay. — Cet exposant avait réuni une fort belle collection d'objets de toutes sortes servant aux voyages des indigènes dans ces contrées; nous avons examiné avec le plus vif intérêt cette variété de produits étranges. Il y avait de tout dans cet assemblage extraordinaire, depuis le palanquin en forme de hamac, aux mailles de soie multicolore, aux supports laqués en rouge et rehaussés d'or, jusqu'au panier à compartiments servant de malle, et à la bibliothèque de voyage.

Ces mille et un objets, par leur travail et leur ornementation, fournissent la preuve d'une grande ingéniosité native chez des peuples primitifs, et constituaient ainsi une source précieuse d'enseignement au point de vue de l'ethnologie; ils échappent à toute appréciation au point de vue industriel.

COCHINCHINE. — SÉNÉGAL. — GUADELOUPE. — CAMBODGE. NOUVELLE-CALÉDONIE.

Nous avons trouvé, dans toutes ces expositions, des produits manufacturés de natures très diverses, adaptés évidemment aux usages locaux et offrant, sans aucun doute, beaucoup d'intérêt comme objets de collection pouvant servir de sujets d'étude, mais que nous ne pouvions pas juger comme produits industriels, n'ayant d'ailleurs aucun point de comparaison.

JAVA.

On n'oubliera pas le village javanais qui a été l'un des grands succès de l'exposition coloniale, et dont les honneurs nous ont été faits, avec l'affabilité la plus cordiale, par M. Martin Wolff, l'un des membres de la commission hollandaise.

Ici, comme à l'exposition de l'Annam-Tonkin, nous avons trouvé réunis une infinité de produits de l'industrie indigène, que nous avons examinés avec autant d'intérêt que de plaisir, mais que nous étions dans l'impossibilité d'apprécier, pour les raisons déjà données.

Nous allons reprendre maintenant notre promenade interrompue à travers les richesses industrielles accumulées au Champ de Mars.

Nous prenons notre point de départ à la classe 39, et nous suivons l'ordre donné par le classement des différents pays.

ÉTRANGER.

AUTRICHE-HONGRIE.

Rien à signaler.

BELGIQUE.

M. Poschelle-Delalou. — Cet exposant a envoyé un lit avec moustiquaire, pour voyage ou campement. Le système de ce lit est assez ingénieux, mais sa construction laisse à désirer sur bien des points et aurait besoin d'être améliorée.

GRANDE-BRETAGNE.

MM. Birnbaum and sons. — Vêtements imperméables avec système de ventilation; articles divers en caoutchouc; bonne fabrication.

MM. Currie and C° — Matelas pour campement, vêtements, valises et autres articles en tissus caoutchoutés; produits bien conditionnés.

MM. Mandleberg and C°. — Vêtements imperméables avec systèmes de ventilation; tissus légers de belle apparence; nombreux articles en caoutchouc pour touristes, etc.

North British rubber C°. — Maison très importante pour la fabrication des chaussures, vêtements imperméables et autres articles en caoutchouc et en tissus enduits.

MM. Nielson, Shaw et Mac-Gregor. — Articles en laine; plaids, couvertures de voyage; belle fabrication.

DANEMARK. — PAYS-BAS.

Rien à signaler.

RUSSIE.

Quelques types de valises et sacs de voyage nous ont été soumis. Nous avons remarqué l'excellente qualité du cuir employé, mais la fabrication de ces articles était tout à fait rudimentaire.

SUISSE.

On nous a signalé des *piolets démontables;* après les avoir examinés avec beaucoup d'attention, nous avons reconnu qu'ils étaient très bien faits, mais on n'a pu nous indiquer et nous n'avons pas pu découvrir le moyen de les démonter.

ITALIE.

Rien à signaler.

ÉTATS-UNIS.

Boston India Rubber Shoe C°. — Cette compagnie fabrique exclusivement les chaussures en caoutchouc pour voyages, explorations et tous usages pour lesquels il peut être utile de protéger le pied ou la jambe. Sa vitrine contenait une infinité de modèles de toutes formes et de toutes tailles, depuis la petite mule de poupée jusqu'à l'énorme botte, montant presque à la ceinture, avec laquelle l'explorateur peut impunément traverser forêts et cours d'eau.

La fabrication de la compagnie de Boston a une importance considérable; elle emploie à ses diverses manutentions environ 4,500 personnes, et la production journalière dépasse, nous a-t-on affirmé, 43,000 paires.

Les produits de la compagnie jouissent d'une réputation et d'une faveur très justement méritées.

Mark's adjustable folding chair C°. — Fauteuil-lit pour voyage ou campement; ce meuble est construit de telle sorte, qu'au moyen d'un mécanisme fort simple et très facile à manœuvrer, on peut l'adapter aux usages les plus divers.

Folding trunk C°. — Malle dont les cuvettes sont munies d'un système de compas métalliques qui les relient l'une à l'autre. Ces compas sont fixés de façon que les cuvettes se déploient en étagère au dehors, ou reprennent leur place dans la malle, par le simple fonctionnement du couvercle.

NORVÈGE.

Nous n'avons à signaler ici que les patins qui servent aux piétons pour voyager sur la neige. Ce curieux engin consiste en une sorte de semelle de bois de la largeur du pied, mais longue d'environ 3 mètres. Les extrémités en sont légèrement relevées; ces patins se fixent, par des lanières, aux pieds du voyageur.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG.

Rien à signaler.

IMPRIMERIE NATIONALE.

ROUMANIE.

Ceintures à argent et divers articles, en cuir, d'une fabrication massive qui convient aux usages et aux besoins du pays.

PORTUGAL.

Malles en jonc natté; valises de divers modèles; fabrication très ordinaire.

ESPAGNE.

Divers articles de voyage et de campement d'une fabrication médiocre.

Notre attention a été appelée sur un lit de campement, pour officier, exposé par M. Rafaël Quevedo. Ce lit est construit en fer creux et partagé en deux parties coulissant l'une dans l'autre pour le transformer en fauteuil. Le modèle est lourd et encombrant, et le système nous a paru fort compliqué pour un lit de campement.

SAINT-MARIN.

Rien à signaler.

GRECE.

Comme en 1878, ce pays a fait preuve de bon vouloir en envoyant quelques produits de sa fabrication : vêtements imperméabilisés pour l'usage à la mer, valises et autres articles de voyage. Mais c'est encore la même fabrication négligée d'autrefois, et nous n'avons pu constater aucun progrès.

SERBIE.

Nous avons été priés d'examiner une malle entièrement en bois, exposée par M. Gaytch.

D'après les explications qui nous ont été données par M. le commissaire de la Serbie, cette malle est une sorte de meuble national que la jeune fille, en se mariant, apporte dans son ménage. Ce coffre contient son trousseau; il fait l'office de malle lorsqu'on voyage, et sert aussi de coffre-fort à la famille. Il n'entre pas de métal dans sa construction; la serrure, la clef, tous les accessoires, sont en bois. L'intérieur est divisé en une quantité de compartiments, avec des cases secrètes fermées par des planchettes de bois qui ne s'ajustent à leur place que dans des conditions déterminées, et ne peuvent être déplacées que par celui qui possède le secret de leurs combinaisons.

JAPON. — SIAM. — ÉGYPTE. — PERSE. — MAROC. — CHINE.

Pour tous ces pays, nous ne pouvons que nous référer aux observations que nous avons présentées plus haut, à propos des colonies et des autres pays d'Orient.

HAWAÏ.

Rien à signaler.

GUATÉMALA.

La Municipalité de Mataquescuintla expose de fort beaux hamacs, très bien faits et d'une solidité à toute épreuve.

PARAGUAY. — SAINT-DOMINGUE. — URUGUAY.

Rien à signaler.

SAN-SALVADOR.

Hamacs, valises et objets divers; fabrication assez ordinaire.

CHILI. — NICARAGUA. — BOLIVIE. — VÉNÉZUELA.

Hamacs, valises, de fabrication très ordinaire; objets divers en usage dans ces pays et manufacturés par les indigènes.

RÉPUBLIQUE DU MEXIQUE.

Hamacs d'un beau travail; quelques valises assez bien faites; grande variété d'objets en usage dans le pays.

BRÉSIL.

Hamacs en filet de coton ayant belle apparence. Malles et valises un peu lourdes mais assez bien conditionnées. Nous signalerons particulièrement les produits exposés par M. Jose de Seixas Magalhaës qui portaient l'empreinte d'une fabrication intelligente et soignée.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE

Les malles et valises de M. C. Gomez sont assez bien faites.

On nous a montré un lit de campement en satin de soie blanche, tout capitonné. L'exposant, M. Mattaldi, ne s'est probablement pas rendu compte de ce que doit être

une exposition industrielle; nous n'imaginons pas les services que pourrait rendre ce lit magnifique et moelleux, mais encombrant, à un voyageur parcourant les pampas de l'Amérique, ou les solitudes du continent noir.

On nous a fait remarquer aussi les produits de l'industrie des sauvages : hamacs en fil d'*ivira;* valises en cuir de cerf brut, etc.

Nous terminerons ici cette rapide promenade à travers les produits relevant de la classe 39. Nous avons l'espoir que ce résumé, forcément très sommaire, pourra contribuer néanmoins, pour sa faible part, à conserver le souvenir de cette magnifique Exposition de 1889 qui restera à jamais mémorable, quelles que puissent être, d'ailleurs, les merveilles que l'avenir tient en réserve pour l'avènement du siècle prochain.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury. 863
Objets de voyage et de campement. 865
France. 874
Colonies. 878
Algérie 878
Tunisie 879
Annam. — Tonkin. 879
Cochinchine. — Sénégal. — Guadeloupe. — Cambodge. — Nouvelle-Calédonie. 879
Étranger. 880
Autriche-Hongrie 880
Belgique 880
Grande-Bretagne 880
Danemark. — Pays-Bas. 880
Russie. 880
Suisse. 881
Italie. 881
États-Unis 881
Norvège. 881
Grand-duché de Luxembourg. 881
Roumanie. 882
Portugal. 882
Espagne. 882
Saint-Marin 882
Grèce. 882
Serbie 882
Japon. — Siam. — Égypte. — Perse. — Maroc. — Chine 883
Hawaï. 883
Guatémala 883
Paraguay. — Saint-Domingue. — Uruguay 883
San-Salvador 883
Chili. — Nicaragua. — Bolivie. — Vénézuéla. 883
République du Mexique 883
Brésil 883
République Argentine. 883

CLASSE 40

Bimbeloterie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. CHARLES PÉAN

MEMBRE DU CONSEIL MUNICIPAL DE PARIS ET DU CONSEIL GÉNÉRAL DE LA SEINE

COMPOSITION DU JURY.

MM. Rossollin (Édouard), *Président*, négociant-commissionnaire, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Jumeau (Émile), *Vice-Président*, fabricant de bébés, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Jullien (A.-A.) *Secrétaire-Rapporteur*, fabricant de tabletterie et jeux en cartonnage, membre du Jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone . . . . . France.

Derolland (J.-F.-Basile), fabricant de jouets en caoutchouc, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Péan (Charles), *Rapporteur suppléant*, fabricant de jouets en métal, membre du Jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . . France.

Jouvenel (A), *suppléant*, industriel . . . . . Belgique

Gerbeau (S.), *suppléant*, fabricant de ménages d'enfants et de soldats de plomb, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

BIMBELOTERIE.

Le rapport concernant la bimbeloterie n'a pu être fait par suite du décès de M. Jullien, rapporteur de la classe 40. Le Jury de cette classe a chargé M. Ch. Péan de ce travail, mais en l'absence de notes, de procès-verbaux, M. Ch. Péan n'a pu donner qu'un travail très sommaire.

La bimbeloterie comprend principalement les jouets et les jeux. C'est du reste cette partie qui était principalement représentée à l'Exposition de 1889. Environ 170 maisons de fabrication ont pris part à l'Exposition de 1889 : 115 fabricants français et environ 55 étrangers. Les catalogues ne permettent pas de donner un nombre exact par suite de l'omission d'un certain nombre de maisons et de l'inscription, à tort, d'autres maisons n'ayant aucun titre à figurer dans la classe 40.

Presque toutes les nations ont fourni leur contingent d'exposants, à l'exception de l'Allemagne. Les exposants de la classe 40 ne peuvent que regretter l'absence de rivaux et la constater une fois de plus. Ils n'ont pu se mesurer jusqu'ici ni à Paris en 1878, ni à Anvers en 1885, ni à Paris en 1889.

Le jouet prend chaque jour de nouveaux développements, et cela s'explique par les idées de bien-être et les moyens de production. Pour être apprécié, le jouet doit comporter une certaine grâce, une ingéniosité d'invention et, nous n'hésitons pas à le déclarer, il demande à toujours être amélioré. C'est une erreur de croire qu'il faut faire bon marché et mauvais; ce qu'il faut réaliser, c'est bon marché et bon, ne pas sacrifier la qualité au prix. En vain nous présentera-t-on les résultats de nations produisant à bon marché et s'inquiétant peu de la qualité.

Nous n'avons qu'à examiner le mouvement des transactions en jouets pour nous persuader que le système français a produit de bons résultats. Les tableaux suivants le démontreront mieux que toutes les phrases, puisqu'ils nous permettront de constater le mouvement des importations et des exportations, ainsi que les différents pays auxquels la France vend ou achète sa bimbeloterie.

EXPORTATIONS.

ANNÉE 1855.

PAYS DE DESTINATION.	QUANTITÉS. MARCHANDISES expédiées. — Commerce général.	QUANTITÉS. MARCHANDISES mises en consommation. — Commerce spécial.	UNITÉS.	TAUX D'ÉVALUATION en 1826. — Valeurs officielles.	TAUX D'ÉVALUATION en 1855. — Valeurs actuelles.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises exportées par navires français.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises exportées par navires étrangers.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises exportées par terre.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. TOTAL des valeurs officielles.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. TOTAL des valeurs actuelles.	VALEURS. COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs officielles.	VALEURS. COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs actuelles.	DROITS PERÇUS.
				fr. c.	fr. c.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
Association allemande	8,022	7,994	Kilog.	4 00	4 75								
Pays-Bas	17,457	17,457	*Idem.*										
Belgique	130,495	129,829	*Idem.*										
Angleterre	223,952	221,009	*Idem.*										
Deux-Siciles	10,311	10,190	*Idem.*										
Espagne	69,919	57,371	*Idem.*										
États sardes	14,179	14,121	*Idem.*										
Suisse	16,762	16,699	*Idem.*										
Turquie	11,057	11,054	*Idem.*										
États-Unis (océan Atlantique)	94,091	92,002	*Idem.*										
Brésil	32,003	24,332	*Idem.*										
Chili	11,296	10,046	*Idem.*										
Pérou	18,241	16,436	*Idem.*										
Cuba et P. R	13,498	12,998	*Idem.*										
Algérie	49,144	45,250	*Idem.*										
Martinique	10,554	10,477	*Idem.*										
Île de la Réunion	11,769	11,769	*Idem.*										
Autres pays	106,858	88,535	*Idem.*										
TOTAUX	849,608	797,569		4 00	4 75	1,137,396	1,570,852	690,184	3,398,432	4,035,638	3,788,453	3,788,276	2,100

UNITÉS.	TAUX MOYEN D'ÉVALUATION: Marchandises françaises ou nationalisées.	TAUX MOYEN D'ÉVALUATION: Transit.	PAYS DE DESTINATION.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par navires étrangers.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par navires français.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par terre.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES TOTAL.	COMMERCE GÉNÉRAL. POIDS net.	COMMERCE GÉNÉRAL. VALEURS actuelles.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS EXPORTÉES au brut.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS EXPORTÉES au net.	COMMERCE SPÉCIAL. VALEURS actuelles.
	fr. c.								francs.			francs.
			ANNÉE 1867.									
Kilog.	6 00	"	Angleterre	4,465	491,831	"	496,296	374,316		487,924	365,944	
			Portugal	8,374	20,030	"	28,404	22,712		22,767	17,076	
			Espagne	1,359	124,928	65,199	191,486	154,389		148,390	111,293	
			Italie	13,093	3,521	8,655	25,269	19,580		22,756	17,067	
			Suisse	"	"	27,502	27,502	21,129		25,491	19,118	
			Turquie	24,911	1,285	"	26,196	19,986		24,845	10,635	
			États-Unis (océan Atlantique)	10,575	57,364	"	67,939	50,992	6,168,954	67,790	50,843	5,257,224
			Brésil	59,726	51	"	59,777	50,852		35,705	26,779	
			Uruguay	45,286	"	"	45,286	37,289		31,989	23,992	
			Rio-de-la-Plata	46,401	"	"	46,401	38,355		32,187	24,141	
			Possessions espagnoles d'Amér^e	3,128	41,150	"	44,278	34,359		39,676	29,757	
			Algérie	51,338	"	"	51,338	38,950		49,553	39,165	
			Autres pays	155,018	15,120	39,916	210,054	175,250		179,198	134,394	
			TOTAUX	423,674	755,280	141,272	1,320,226	1,028,159	6,168,954	1,168,271	876,204	5,257,224
			ANNÉE 1878.									
Kilog.	7 00	2 20	Allemagne	9,079	"	116,162	125,241	94,326		123,660	92,745	
			Belgique	530	"	226,362	226,892	170,404		225,954	169,466	
			Angleterre	17,093	1,157,640	"	1,174,733	882,616		1,168,449	876,352	
			Espagne	29,519	142,648	79,670	251,837	199,507		209,318	156,988	
			Italie	49,795	26,775	51,932	128,502	96,470		128,127	96,095	
			Suisse	"	"	70,627	70,627	53,692		67,742	50,807	
			Turquie	122,448	3,444	"	125,892	95,641	15,723,556	121,003	90,752	15,468,334
			Égypte	77,652	96	"	77,748	58,380		77,470	58,102	
			États-Unis (océan Atlantique)	23,060	50,309	"	73,369	55,081		73,154	54,866	
			Brésil	40,397	43,753	"	84,150	65,142		76,032	57,024	
			République Argentine	49,001	19,034	"	68,035	52,489		62,183	46,637	
			Algérie	186,046	"	"	186,046	141,112		179,734	134,800	
			Autres pays	344,773	107,678	16,836	469,287	360,912		433,503	325,128	
			TOTAUX	949,393	1,551,377	561,589	2,063,359	2,325,772	15,723,556	2,946,349	2,209,762	15,468,334

UNITÉS.	TAUX MOYEN D'ÉVALUATION. Marchandises françaises ou nationalisées.	TAUX MOYEN D'ÉVALUATION. Transit.	PAYS DE DESTINATION.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par navires français.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par navires étrangers.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES par terre.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS EXPORTÉES TOTAL.	COMMERCE GÉNÉRAL. POIDS net.	COMMERCE GÉNÉRAL. VALEURS actuelles.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS EXPORTÉES au brut.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS EXPORTÉES au net.	COMMERCE SPÉCIAL. VALEURS actuelles.
	fr. c.								francs.			
			ANNÉE 1888.									
Kilog.	9 00	7 00	Allemagne	103,148	676	294,561	398,385	320,795	67,502,665	387,949	310,359	62,468,937
			Belgique	3,547	1,010	1,050,623	1,055,180	845,299		1,049,403	839,522	
			Angleterre	302,496	1,332,418	"	1,634,914	1,325,306		1,548,039	1,238,431	
			Espagne	91,315	258,494	827,214	1,177,023	1,024,346		763,401	610,724	
			Italie	40,851	31,807	326,829	399,487	321,758		388,647	310,918	
			Suisse	"	"	392,370	392,370	316,298		380,390	304,318	
			Turquie	170,931	1,383	"	172,314	139,937		161,915	129,538	
			États-Unis (océan Atlantique)	335,622	139,377	"	474,999	385,098		449,503	359,602	
			Nouvelle-Grenade	174,737	23,845	"	198,582	160,025		192,784	154,227	
			Brésil	389,953	70,909	"	460,862	371,336		447,631	358,105	
			Uruguay	181,307	17,694	"	199,001	160,081		194,599	155,679	
			République Argentine	1,145,278	52,925	"	1,198,203	960,385		1,189,088	951,270	
			Algérie	478,901	15	"	478,916	385,055		469,303	375,442	
			Autres pays	871,851	220,556	62,702	1,155,109	944,378		1,053,589	842,858	
			TOTAUX	4,289,937	2,151,109	2,954,299	9,395,345	7,660,097	67,502,665	8,676,241	6,940,993	62,468,937

ANNÉE 1889.
(Onze premiers mois.)

PAYS DE DESTINATION.	COMMERCE GÉNÉRAL. Marchandises françaises et étrangères exportées.	COMMERCE SPÉCIAL. Marchandises françaises ou francisées exportées.	COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs actuelles. (chiffres de 1888.)
	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Angleterre	1,406,683	1,398,093	63,595,231
Espagne	1,245,061	690,419	
États-Unis	600,602	565,401	
Autres pays	6,288,397	6,178,758	
TOTAUX	9,540,743	8,832,671	63,595,231

IMPORTATIONS.

ANNÉE 1855.

PAYS DE PROVENANCE.	QUANTITÉS. MARCHANDISES arrivées. — Commerce général.	QUANTITÉS. MARCHANDISES mises en consommation. — Commerce spécial.	UNITÉS.	TAUX D'ÉVALUATION en 1826. — Valeurs officielles.	TAUX D'ÉVALUATION en 1855. — Valeurs actuelles.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises importées par navires. français.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises importées par navires. étrangers.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. Valeurs officielles des marchandises importées par terre.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. TOTAL des valeurs officielles.	VALEURS. COMMERCE GÉNÉRAL. TOTAL des valeurs actuelles.	VALEURS. COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs officielles.	VALEURS. COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs actuelles.	DROITS PERÇUS.
				fr. c.	fr. c.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
Association allemande	254,771	215,763	Kilog.										
Belgique	15,346	7,423	*Idem.*										
Angleterre	1,482	1,310	*Idem.*										
Autres pays	4,932	879	*Idem.*										
TOTAUX	276,531	225,375		2 25	2 40	2,592	11,212	608,391	622,195	663,674	507,094	540,900	227,389

ANNÉE 1867.

UNITÉS.	TAUX MOYEN d'évaluation en 1867.	PAYS DE PROVENANCE.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS IMPORTÉES par navires français.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS IMPORTÉES par navires étrangers.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS IMPORTÉES par terre.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS IMPORTÉES TOTAL.	COMMERCE GÉNÉRAL. POIDS net.	COMMERCE GÉNÉRAL. VALEURS actuelles.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS mises en consommation au brut	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS mises en consommation au net.	COMMERCE SPÉCIAL. VALEURS actuelles.	COMMERCE SPÉCIAL. DROITS perçus.
	fr. c.							francs.			francs.	francs.
Kilog.	2 00	Association allemande	125	//	50,893	//	51,018		//	57		
		Belgique	3,627	//	//	//	3,627		//	//		
		Villes hanséatiques	2,935	//	//	//	2,935		//	//		
		Angleterre	//	1,435	//	//	1,435		//	47		
		Autres pays	538	1,450	2,486	//	4,474		//	115		
		TOTAUX	7,225	2,885	53,379	//	63,489	126,978	//	219	438	209
Franc Valeurs déclarées.	//	Association allemande	//	//	1,595,842	1,595,842			1,413,619			
		Angleterre	927	23,528	//	24,455			24,226			
		Autriche	3,676	//	40,660	40,660			37,210			
		Autres pays	//	3,755	20,903	20,903			10,717			
		TOTAUX	4,603	27,283	1,657,405	1,689,291		1,689,291	1,485,772		1,485,772	148,579

UNITÉS.	TAUX MOYEN d'évaluation en 1878.	PAYS DE PROVENANCE.	COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS IMPORTÉES par navires français.	par navires étrangers.	par terre.	TOTAL.	POIDS net.	VALEURS actuelles.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS mises en consommation au brut.	au net.	VALEURS actuelles.	DROITS perçus.
	fr. c.							francs.			francs.	francs.
		ANNÉE 1878.										
Kilog.	2 20	Allemagne	3,124	1,809	45,685	"	50,618		"	312		
		Belgique	9,645	"	3,736	"	13,381		"	7		
		Suisse	"	"	27,275	"	27,275		"	17		
		Japon	7,927	"	"	"	7,927		"	7,410		
		Autres pays	5,686	1,902	328	"	7,916		"	2,995		
		TOTAUX	26,382	3,791	77,024	"	107,117	235,657	"	10,741	23,630	10,637
Franc Valeurs déclarées.	"	Allemagne	655	600	1,900,333	1,901,588			1,870,936			
		Belgique	978	10	32,983	33,971			33,381			
		Angleterre	1,018	46,142	"	47,160			42,295			
		Autriche	"	"	18,956	18,956			18,956			
		Suisse	"	"	146,527	146,527			136,632			
		Autres pays	5,868	"	2,262	8,130			8,826			
		TOTAUX	8,519	46,752	2,101,061	2,156,332		2,156,332	2,110,226		2,110,226	211,026
		ANNÉE 1888.										
Kilog.	7 00	Allemagne	42,544	634	835,082	"	878,260		"	598,757		
		Belgique	9,943	2,542	28,583	"	41,068		"	9,678		
		Angleterre	13,579	85,253	"	"	98,832		"	73,366		
		Autriche	"	1,147	88,032	"	89,179		"	23,798		
		Italie	1,991	2	10,170	"	12,163		"	3,769		
		Suisse	"	"	221,748	"	221,748		"	23,725		
		Turquie	8,409	50	"	"	8,459		"	4,651		
		Chine	1,295	4	"	"	1,299		"	1,201		
		Japon	35,311	69,240	"	"	104,551		"	27,968		
		États-Unis (océan Atlantique)	6,781	"	"	"	6,781		"	4,446		
		Autres pays	3,972	2,501	3,804	"	10,277		"	3,295		
		TOTAUX	123,825	161,373	1,187,419	"	1,472,617	10,308,319	"	774,654	5,422,578	464,227

ANNÉE 1889.
(Onze premiers mois.)

	UNITÉS.	COMMERCE GÉNÉRAL. — Quantités arrivées.	COMMERCE SPÉCIAL. Quantités livrées à la consommation.	COMMERCE SPÉCIAL. Valeurs actuelles. (Sur chiffres de 1888.)
Fin novembre.....	Kilogr.	1,451,300	773,300	5,413,100

RÉSUMÉ.

EXPORTATIONS.

ANNÉES.	COMMERCE GÉNÉRAL.	COMMERCE SPÉCIAL.
1855.....	3,398,432	3,788,453
1867.....	6,168,954	5,257,224
1878.....	15,723,556	15,468,334
1888.....	67,602,665	62,468,637

IMPORTATIONS.

ANNÉES.	COMMERCE GÉNÉRAL.	COMMERCE SPÉCIAL.
1855.....	663,674	540,900
1867.....	1,689,291	1,485,772
1878.....	2,156,332	2,110,226
1888.....	10,308,419	5,422,578

On verra par ces tableaux que l'Allemagne a acheté à la France 320,000 kilogrammes en 1888, c'est-à-dire une somme égale à l'Italie et un peu plus faible que les États-Unis, et que ceux-ci ne nous achètent pas pour une valeur supérieure aux achats de l'Algérie qui sont de 385,000 kilogrammes, et que l'Amérique latine demeure toujours pour la bimbeloterie un marché fidèle avec l'Angleterre et l'Espagne.

Les procès-verbaux du Jury des récompenses de la classe 40 n'ayant pu être retrouvés, nous n'entrerons pas dans de longs développements sur la fabrication elle-même: une étude sur chaque genre de bimbeloterie eût certes été intéressante, surtout s'il eût été possible au rapporteur de faire un travail critique sur chaque maison ayant con-

IMPRIMERIE NATIONALE.

couru au tournoi de de 1889. Le Jury en a décidé autrement; il ne nous appartient pas de passer outre à sa décision. Nous renverrons du reste nos lecteurs au rapport publié à la suite de l'Exposition de 1878.

L'industrie du jouet a toujours été en progressant, et le nombre des fabricants ayant tenu à prendre part à l'Exposition de 1889 a surpassé le nombre des admis aux expositions différentes, puisque le chiffre des admis en 1867 ne s'élevait qu'à vingt-deux (22), et celui de 1878, qu'à cent trente-quatre (134), alors que celui de 1889 est de cent soixante-dix (170).

Il y a lieu de remarquer que le jury d'admission s'est montré très sévère dans son choix puisqu'il n'a admis que des fabricants ou des produits fabriqués par les admis, alors qu'en 1878 nombre d'exposants étaient des détaillants exposant des objets achetés chez des fabricants. Il est à regretter que la place mise à la disposition du jury d'installation ait été trop restreinte.

Nous devons constater que l'architecte, M. Lefol, a tiré un bon parti du terrain mis à sa disposition.

Située dans la première galerie qui s'ouvre sur la grande avenue de 30 mètres, à gauche, en quittant le dôme central, la classe 40 (bimbeloterie-jouets) y occupait, à la suite de la joaillerie-bijouterie, et en avant de l'Autriche-Hongrie, un espace compris dans quatre travées du bâtiment et d'une superficie de 833 mètres carrés.

Cet emplacement était traversé par deux voies, l'une de 5 mètres de largeur, l'autre de 7 mètres, qui se coupaient à angles droits.

La voie de 5 mètres suivait le sens de la galerie, l'autre était transversale et faisait communiquer la classe directement avec le jardin extérieur d'une part, et d'autre part avec les classes voisines installées dans les galeries suivantes.

Cette disposition a donné lieu à l'établissement de quatre salons distincts, largement ouverts sur les voies, entourés de vitrines et garnis en leur milieu de plates-formes basses destinées aux objets volumineux ou mécaniques dont la hauteur peu élevée n'empêchait pas l'œil d'embrasser d'un seul coup, dans son ensemble, la disposition générale.

Les voies étaient également bordées de vitrines qui, vers le point d'intersection de ces voies, se retournaient de façon à former quatre grands pans coupés, nécessaires pour la libre circulation autour de la vitrine monumentale qui occupait le centre.

Ainsi disposée, la classe a pu fournir aux exposants (à part la vitrine centrale) un développement total de 215 mètres de vitrine et une superficie de 72 mètres carrés de socles.

La vitrine centrale mesurait, en plan, dans ses plus grandes dimensions, 4 mètres sur 4 mètres ; elle est de forme octogonale ; c'est-à-dire qu'elle se composait, faisant face aux voies, de quatre avant-corps de 2 mètres de largeur, réunis entre eux par des pans coupés.

D'un style riche et distingué, inspiré de la Renaissance française, cette vitrine se

composait d'un soubassement plein, relativement bas, d'un corps élevé, largement ouvert et vitré de glaces entre les huit colonnes d'angles à chapiteaux sculptés qui soutenaient l'entablement, et, comme couronnement, d'une attique en retraite qui donnait place, sur les pans coupés, à d'importants écussons sculptés, et, au-dessus de chaque avant-corps, à un grand panneau d'inscription surmonté d'un fronton circulaire interrompu et à volutes encadrant un vase monumental, dont la pointe extrême se trouvait à 5 m. 26 du sol de la galerie.

D'autres vases plus petits et des motifs d'amortissement, des rinceaux et ornements sculptés complétaient la décoration de cette vitrine qui, construite avec soin, entièrement en chêne teinté vieux bois et ciré, était rehaussée très sobrement, mais à propos, de filets de dorure.

Les autres vitrines, de dimensions beaucoup plus restreintes, étaient d'un style analogue.

Profondes de 1 mètre, en moyenne, et d'une hauteur totale de 3 m. 20, elles se composaient, d'une façon continue, d'un soubassement plein, d'un corps vitré de glaces et d'un entablement que supportaient des colonnettes à chapiteaux sculptés.

Ces colonnettes, placées aux angles et aux points principaux, étaient, au-dessus de l'entablement, surmontées de vases d'amortissement.

D'autres colonnettes intermédiaires indiquaient les divisions diverses.

Enfin, de grands motifs comportant un panneau d'inscription et couronnés de frontons droits interrompus, avec vase central, venaient, à intervalles irréguliers mais bien choisis, rompre la monotonie des lignes de l'entablement et donner à l'ensemble un aspect des plus agréables.

Au-dessus des vitrines, les murs étaient garnis d'une tenture rouge qui montait jusque sous la corniche, dont les tons bleus et blancs, rehaussés de filets noirs et or, étaient en harmonie avec ceux des grandes portes officielles séparatives des classes voisines.

L'encadrement de la porte qui donnait directement sur l'extérieur était peint dans les mêmes tons, mais d'une ornementation spéciale où l'on remarquait la préoccupation d'indiquer, notamment au moyen des panneaux décoratifs peints sur fond d'or et des sculptures en ronde-bosse, le caractère des objets exposés dans la classe.

Nous pouvons dire, sans crainte d'être démenti, que la classe 40 a été la plus visitée de l'Exposition, et nous espérons que le succès qu'elle a obtenu permettra de donner à cette industrie un espace plus considérable dans les expositions qui pourront survenir dans l'avenir.

Aucune industrie n'est plus intéressante que celle de la fabrication des jouets. Elle touche à tout, emploie toutes sortes de matières premières et occupe des ouvriers de toutes les professions, depuis le manœuvre jusqu'au mécanicien le plus habile.

La fabrication du jouet est des plus variées et peut se diviser en cinq branches principales :

C. F. E.

1° La céramique, comprenant les bébés et poupées, les ménages d'enfants, etc.

2° Le caoutchouc, comprenant les jouets en caoutchouc moulé et ceux en caoutchouc soufflé, les jouets en baudruche, etc.

3° Le métal, comprenant les seaux, arrosoirs, toupies, ménages d'enfants, une variété considérable de petits jouets d'un prix excessivement bas, les instruments de musique, etc.

4° Le bois, comprenant l'équipement militaire, les tambours, les cartonnages, jeux de patience, lotos, dominos, métiers à tapisserie, petits meubles, voitures, etc.

5° Les tissus, comprenant l'habillement du bébé, la perruque, les animaux en laine, etc.

Nous pouvons sans exagération vanter la fabrication des bébés parisiens. Ils sont connus du monde entier et nous pouvons dire que chacun des fabricants a apporté sa part personnelle au succès du bébé. On arrive aujourd'hui non seulement à faire bien, mais encore à bon marché.

Le jouet en caoutchouc est réputé également sur nos marchés d'exportation: nos fabriques françaises non seulement se sont perfectionnées, mais donnent des produits irréprochables. Il eût été désirable que les produits rougeâtres des fabriques étrangères pussent se trouver près des produits des divers fabricants français.

Quant au jouet en métal, c'est à lui qu'est échu cette année le grand prix. Sa réputation sur les marchés étrangers n'a pas périclité. Cela tient aux difficultés sans nombre que sont parvenus à résoudre nos fabricants. Il a fallu faire plus léger pour éviter les droits d'entrée élevés dont sont frappés nos produits.

Le jouet en bois a lui aussi gagné en légèreté et en fini. Nos fabricants excellent dans cette fabrication par leur disposition inventive. Rien de plus gracieux que le mariage du bois, du papier et du métal ou de la porcelaine dans les compositions des boîtes de ménages.

Enfin, le tissu n'est pas en arrière lui non plus et parfois les moralistes trouvent qu'il donne naissance à de trop belles toilettes pour les bébés de nos fillettes. Heureusement qu'ils n'ont pas de reproches à faire à nos beaux et bons moutons de laine, d'une patience égale à leur beauté, ainsi qu'à nos chevaux et à nos ânes empeaussés qui portent leur bât sans se plaindre et sans ruades.

Combien le jouet occupe-t-il d'ouvriers ? C'est là une des questions que nous nous sommes posées bien souvent sans pouvoir la résoudre d'une façon certaine. Il est sans doute incalculable, étant donnée la variété du travail:

Les bébés occupent des céramistes, des modeleurs, des peintres, des lingères, des piqueuses, des cordonniers, etc.

Les jouets en métal : des découpeurs, des estampeurs, des repousseurs, des tourneurs, des peintres, des soudeurs, des ferblantiers, etc.

Les jouets en bois: des cartonniers, des futiers, des découpeurs, des vernisseurs, etc.

Nous pourrions faire une longue nomenclature. Joignons à tout cela le travail des

cartonniers pour nos fabricants, car chaque article est emballé dans un carton, et vous aurez un nombre que l'on peut évaluer à 20,000 personnes sans exagération.

Pour récompenser tous ces efforts le Jury des récompenses a distribué :

Grand prix		1
Médailles	d'or	5
	d'argent	23
	de bronze	46
Mentions honorables		45

Soit au total 120 récompenses.

Il n'a pas été possible au jury d'accorder de récompenses à un grand nombre d'exposants étrangers, les produits exposés n'étant pas de la fabrication des exposants la plupart du temps ou étant d'une grande insignifiance.

Une seule nation pouvait se mesurer avec la France pour les jouets: c'est l'Allemagne, et elle ne l'a pas fait.

Nous arrêterons ici ces quelques notes. Elles ne constituent pas un rapport. Nous les avons rédigées de mémoire sans documents autres que les notes sommaires prises sans la pensée qu'elles pourrraient servir à rédiger un rapport sur l'Exposition. Comme nous l'avons dit, c'est après le décès de M. Jullien que nous avons été chargé de ce travail. Nous avons dû le faire à la hâte.

Il ne vise pas à parler du jouet comme il conviendrait d'en parler, mais simplement à constater la présence du jouet français à l'Exposition de 1889.

TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
Composition du Jury	889
Bimbeloterie	891
Exportations	892
Importations	895
Résumé du mouvement des importations et des exportations	897
Installation de la classe 40 et considérations générales sur l'industrie des jouets	898

TABLE GÉNÉRALE DU VOLUME.

Pages.

Classe 30. — Fils et tissus de coton. — M. E. Waddington, rapporteur 1

Classe 31. — Fils et tissus de lin, de chanvre, de jute, de ramie, etc. — M. Simonnot-Godard, rapporteur. 39

Classe 32. — Fils et tissus de laine peignée. — Fils et tissus de laine cardée. — M. Eugène Jourdain, rapporteur 83

Classe 33. — Soies et tissus de soies. — M. Marius Morand, rapporteur 137

Classe 34. — Dentelles, tulles, broderies et passementeries. — M. Ernest Lefébure, rapporteur 179

Classe 35. — Industries accessoires du vêtement. — MM. J. Hayem et A. Mortier, rapporteurs 231

Classe 36. — Habillement des deux sexes. — M. Leduc, rapporteur 507

Classe 37. — Joaillerie et bijouterie. — M. E. Marret, rapporteur. 761

Classe 38. — Armes portatives. — Chasse. — M. Gastinne-Renette, rapporteur 805

Classe 39. — Objets de voyage et de campement. — M. Alphonse Sriber, rapporteur . . . 861

Classe 40. — Bimbeloterie. — M. Charles Péan, rapporteur. 887